RANSOMES
A Textron Company

23912G-IT (rev.3)

Safety, Operation & Maintenance Manual
Manuale di sicurezza, uso e manutenzione

Ransomes Mounted 214 Reel Mower & Ransomes Verticut 214
Tosaerba a cilindri Ransomes Mounted 214 & Ransomes Verticut 214

Series: LH, LJ, LK, LM
Product code: LKCB104, LKCB105, LKCB106, LKCB120, LKCB204, LKCB205, LKCB206, LKCB220

Serie: LH, LJ, LK, LM
Codice del prodotto: LKCB104, LKCB105, LKCB106, LKCB120, LKCB204, LKCB205, LKCB206, LKCB220

⚠ WARNING

WARNING: If incorrectly used this machine can cause severe injury. Those who use and maintain this machine should be trained in its proper use, warned of its dangers and should read the entire manual before attempting to set up, operate, adjust or service the machine.

⚠ AVVISO

AVVISO: L'utilizzo improprio di questa macchina può causare serie lesioni. Gli addetti all'uso e alla manutenzione della macchina devono essere adeguatamente formati al relativo utilizzo e ai possibili pericoli e devono leggere l'intero manuale prima di provare a impostare, azionare, regolare o manutenere il macchinario.

1832-2007 175 YEARS OF MOWING EXCELLENCE

GB United Kingdom
IT Italy

RJL 100 April / Aprile 2010

Ransomes Jacobsen Limited reserves the right to make design changes without obligation to make these changes on units previously sold and the information contained in this manual is subject to change without notice.

Ransomes Jacobsen Limited si riserva il diritto di modificare il design senza assumersi l'obbligo di apportare tali modifiche ai modelli precedentemente venduti, e le informazioni contenute nel presente manuale sono soggette a modifica senza preavviso.

© 2010, Ransomes Jacobsen Limited. All Rights Reserved
© 2010, Ransomes Jacobsen Limited. Tutti i diritti sono riservati

SECTION		PAGE
2.1	IMPORTANT	4
2.2	PRODUCT IDENTIFICATION	5
2.3	GUIDELINES FOR THE DISPOSAL OF SCRAP PRODUCTS	6
2.3.1	DURING SERVICE LIFE	6
2.3.2	END OF SERVICE LIFE	6
2.4	PARTS MANUAL	7
2.5	SALES & SERVICE	7
3.1	OPERATING SAFETY	8
3.1.1	OPERATING INSTRUCTIONS 8	
3.1.2	SAFETY SIGNS	8
3.1.3	STARTING THE ENGINE	8
3.1.4	TRANSPORTING	9
3.1.5	SLOPES	9
3.1.6	BLOCKED CUTTING UNITS	9
3.1.7	ADJUSTMENTS, LUBRICATION, MAINTENANCE & CLEANING	9
4.1	DIMENSIONS & WEIGHTS	11
4.2	MACHINE SPECIFICATION	12
4.3	HYDRAULIC SPECIFICATION	12
4.4	CUTTING UNIT SPECIFICATION	13
4.5	RECOMMENDED LUBRICANTS	13
4.7	CUTTING PERFORMANCE (AREA)	13
4.8	CUTTING PERFORMANCE (FREQUENCY)	13
4.9	CERTIFICATES OF CONFORMITY	14
5.1	SAFETY DECALS EC	18
5.1	INSTRUCTION DECALS	18
6.1	CUTTING CYLINDER DRIVE	20
7.1	DAILY INSPECTION	21
7.2	OPERATING PROCEDURE	22
7.3	ATTACHING THE MOWER TO THE TRACTOR	23
7.4	REMOVING THE MACHINE FROM THE TRACTOR	25
7.5	MOWING	26
7.6	TRANSPORTING	27
7.7	CUTTING PERFORMANCE	27
7.8	UNBLOCKING CUTTING UNITS	27
7.9	BACKLAPPING	27
8.1	MAINTENANCE & LUBRICATION CHART	29
8.2	LUBRICATION	30
8.3	DURING OVERHAUL	31
8.4	MAINTENANCE	32
9.1	HEIGHT OF CUT ADJUSTMENT	33
9.2	CUTTING REEL ADJUSTMENT	34
10	QUALITY OF CUT TROUBLESHOOTING	35
10.1	WASHBOARDING	35
10.2	MARCELLING	36
10.3	STEP CUTTING	37
10.4	SCALPING	38
10.5	STRAGGLERS	39
10.6	STREAKS	40
10.7	WINDROWING	41
10.8	RIFLING OR TRAMLINING	42
10.9	MISMATCHED CUTTING UNITS	42
11.1	GUARANTEE	43

SECTION	PAGE

2.1 IMPORTANT

The Ransomes Mounted 214 ia a tractor mounted reel and verticut mower. Using hydraulic systems for cutting unit drive.

IMPORTANT: This is a precision machine and the service obtained from it depends on the way it is operated and maintained.

This SAFETY AND OPERATORS MANUAL should be regarded as part of the machine. Suppliers of both new and second-hand machines are advised to retain documentary evidence that this manual was provided with the machine.

This machine is designed solely for use as a grass cutting machine operating within the parameters listed in the specification pages. Use in any other way is considered as contrary to the intended use. Compliance with and strict adherence to the conditions of operation, service and repair as specified by the manufacturer, also constitute essential elements of the intended use.

Before attempting to operate this machine, **ALL** operators **MUST** read through this manual and make themselves thoroughly conversant with Safety Instructions, controls, lubrication and maintenance.

Accident prevention regulations, all other generally recognized regulations on safety and occupational medicine, and all road traffic regulations shall be observed at all times.

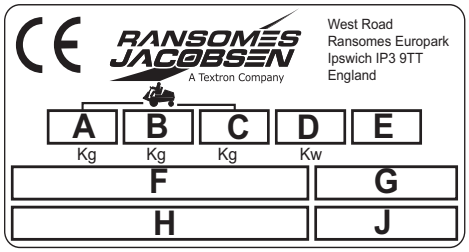
Any arbitrary modifications carried out on this machine may relieve the manufacturer of liability for any resulting damage or injury.

It is important that during the life of the machine wearing and replaceable parts are disposed of in an environmentally responsible way using the resources available in the country where it is used. There are guidelines in this manual for the eventual decommissioning of the mower once it has no further use.

Use only Ransomes Jacobsen Genuine spare parts to ensure the control of EC compliance

2006/42/EC
These are the Original instructions verified by Ransomes Jacobsen Limited

2.2 PRODUCT IDENTIFICATION



A Maximum front axle load in Kg (for machines being driven on the highway)
B Gross weight (mass) in Kg
C Maximum rear axle load in Kg (for machines being driven on the highway)
D Power in Kw
E Date code
F Machine type (Designation)
G Product code
H Product name
J Serial number

SERIAL PLATE LOCATION

The serial plate A is located on the Main Frame in the ??? position.

2.3 GUIDELINES FOR THE DISPOSAL OF SCRAP PRODUCTS

2.3.1 DURING SERVICE LIFE

Used oil, oil filters and engine coolant are hazardous materials and should be handled in a safe and environmentally responsible way.
In the event of a fluid leak, contain the spill to prevent it entering the ground or drainage system. Local legislation will dictate how such spills are to treated.
Following the maintenance procedures laid out in this manual will ensure that the impact the machine has on the local environment is controlled.

When it has been identified that a turf care product has no further functional value and requires disposal, the following actions should be taken.

2.3.2 END OF SERVICE LIFE

These guidelines should be used in conjunction with applicable Health, Safety and Environmental legislation and use of approved local facilities for waste disposal and recycling.

- Position the machine in a suitable location for any necessary lifting equipment to be used.
- Use appropriate tools and Personal Protective Equipment (PPE) and take guidance from the technical manuals applicable to the machine.
- Remove and store appropriately:
  1. Batteries
  2. Fuel residue
  3. Engine coolant
  4. Oils
- Disassemble the structure of the machine referring to the technical manuals where appropriate. Special attention should be made for dealing with ‘stored energy’ within pressurised elements of the machine or tensioned springs.
- Any items that still have a useful service life as second hand components or can be re-serviced should be separated and returned to the relevant centre.
- Other worn out items should be separated into material groups for recycling and disposal consistent with available facilities. More common separation types are as follows:
  - Steel
  - Non ferrous metals
    - Aluminium
    - Brass
    - Copper
  - Plastics
    - Identifiable
    - Recyclable
    - Non recyclable
    - Not identified
  - Rubber
  - Electrical & Electronic Components
- Items that cannot be separated economically into different material groups should be added to the ‘General waste’ area.
- Do not incinerate waste.

Finally update machinery records to indicate that the machine has been taken out of service and scrapped. Provide this serial number to Ransomes Jacobsen Warranty department to close off relevant records.

2.4 PARTS MANUAL

As part of the ISO14001 principles and in the era of free electronic media, Ransomes Jacobsen Limited no longer sends a paper parts manual with every product.

If you wish to refer to a parts list for this mower you have four options from which to choose:

Website – www.ransomesjacobsen.com then use the “GENUINE PARTS” tab then the “online parts look-up” tab. This will give you live access to Parts drawings and lists to aid the identification of spare parts.

Website – www.ransomesjacobsen.com then use the “CUSTOMER CARE” tab followed by the “manuals” tab this will give you access to a printable version of the parts manual. It can be saved to your computer drive for reference on the screen or to print all or part of the book as required.

Alternatively by completing the form included in the technical manual pack supplied with the machine, we can send you either:

- A CD containing an electronic copy of the Parts Book.
- A paper copy of the parts manual.

2.5 SALES & SERVICE

A network of authorised Sales and Service dealers has been established and these details are available from your supplier.

When service attention, or spares, are required for the machine, within or after the guarantee period your supplier or any authorised dealer should be contacted. Always quote the registered number of the machine.
If any damage is apparent when delivery is made, report the details at once to the supplier of the machine.

It is recommended that the machine number is recorded.

The machine serial number is located on the registration plate.

MACHINE NUMBER:- _____

3.1 OPERATING SAFETY

This safety symbol indicates important safety messages in this manual. When you see this symbol, be alert to the possibility of injury, carefully read the message that follows, and inform other operators.

3.1.1 OPERATING INSTRUCTIONS

- Ensure that the instructions in this book are read and fully understood.
- No person should be allowed to operate this machine unless they are fully acquainted with all the controls and the safety procedures.
- Never allow children or people unfamiliar with these instructions to use this machine. Local regulations may restrict the age of the operator.

3.1.2 SAFETY SIGNS

- It is essential all safety labels are kept legible, if they are missing or illegible they must be replaced. If any part of the machine is replaced and it originally carried a safety label, a new label must be affixed to the replacement part. New safety labels are obtainable from Ransomes Jacobsen dealers.

3.1.3 DRIVING THE MACHINE

- Before moving the machine, check to ensure that all parts are in good working order, paying particular attention to the security of cutting blades.
- Mow only in daylight or good artificial light
- Stop the blades rotating before crossing surfaces other than grass.
- Remember that some people are deaf or blind and that children and animals can be unpredictable.
- Remove or avoid obstructions in the area to be cut, thus reducing the possibility of injury to yourself and/or bystanders.
- Keep in mind that the operator or user is responsible for accidents or hazards occurring to other people or their property.
- When the machine is to be parked, stored or left unattended, lower the cutting units.•While mowing, always wear substantial footwear and long trousers. Do not operate the equipment when barefoot or wearing open sandals.
- After striking a foreign object Inspect the lawnmower for damage and make repairs before restarting and operating the equipment.
- If the machine starts to vibrate abnormally, check immediately.

3.1.4 TRANSPORTING

- Ensure that the cutting units are securely fastened in the transport position. Do not transport with cutting mechanism rotating.

3.1.5 SLOPES

TAKE EXTRA CARE WHEN WORKING ON SLOPES

- Local undulations and sinkage will change the general slope. Avoid ground conditions which can cause the machine to slide.

- Keep machine speeds low on slopes and during tight turns.
- Remember there is no such thing as a “safe” slope.
- Travel on grass slopes requires particular care.

3.1.6 BLOCKED CUTTING UNITS

- Stop the engine and make sure all moving parts are stationary.
- Apply brakes and disengage all drives.
- Release blockages with care. Keep all parts of the body away from the cutting edge. Beware of energy in the drive which can cause rotation when the blockage is released.
- Keep other people away from the cutting units as rotation of one can cause the others to rotate.

3.1.7 ADJUSTMENTS, LUBRICATION, MAINTENANCE & CLEANING

- Stop the engine and make sure all moving parts are stationary.
- Apply brakes and disengage all drives.
- Read all the appropriate servicing instructions.
- Use only the replacement parts supplied by the original manufacturer.
- When adjusting the cutter blades take care not to get hands and feet trapped when rotating blades.
- Make sure that other people are not touching any cutting unit, as rotation of one blade can cause the others to rotate.
- Replace worn or damaged parts for safety.
- When working underneath lifted parts or machines, make sure adequate support Is provided.
- Do not dismantle the machine without releasing or restraining forces which can cause parts to move suddenly.

DANGER:
Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, WILL result in death or serious injury.

WARNING:
Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, COULD result in death or serious injury.

CAUTION:
Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, MAY result in minor or moderate injury and property damage. It may also be used to alert against unsafe practices.

⚠ CAUTION

Personal Protective Equipment (PPE), Such As Safety Glasses, Leather Work Shoes Or Boots, A Hard Hat, Leather Work Gloves And Ear Protection Should Be Used Subject To A Local Risk Assessment Completed By the Owner/ User When Operating the Mowing Machine to Help Prevent Injury.

Training in All Manual Operations Should Be Given By A Qualified Person Prior To Using The Machine For The First Time.

⚠ WARNING

Ear Protection Should Be Worn When Operating Machines With Operator Ear Noise Levels Above 85dB(A)Leq.

⚠ WARNING

To Prevent Serious Injury From Hot, High Pressure Oil, Never Use Your Hands To Check For Oil Leaks, Use Paper Or Cardboard.
Hydraulic Fluid Escaping Under Pressure Can Have Sufficient Force To Penetrate Skin. If Fluid Is Injected Into The Skin It Must Be Surgically Removed Within A Few Hours By A Doctor Familiar With This Form Of Injury Or Gangrene May Result.

4.1 DIMENSIONS & WEIGHTS

A	Width of Cut:	214 cm
B	Overall Width Cutting:	231 cm
C	Overall Width Transport (minimum):	239 cm
D	Overall Length:	128 cm
E	Overall Height	102 cm
	Weight of Machine, Hydraulic & Fuel Tanks Full Plus ROPS	??? kg
	Weight of one 4 Knife Cutting Unit (Fixed)	?? kg
	Weight of one 6 Knife Cutting Unit (Fixed)	?? kg
	Weight of one 6 Knife Cutting Unit (Floating)	?? kg
	Weight of one Vertiicut Cutting Unit	?? kg

4.2 MACHINE SPECIFICATION

Frame construction: Type Welded and bolted hollow box section frame; cutting cylinder drive control lever for forward and reverse backlapping

Cutting unit drive: Fixed displacement hydraulic motors.

Transmission: PTO from tractor to gearbox mounted on main frame, through hydraulic pump to hydraulic valve then to cutting unit hydraulic motors.

Tractor Requirements: Lift System Attaches to tractors with category 1 or 2 three point linkage. Standard 1.38 in. diameter, 6-spline 540 rpm PTO shaft

Minimum Tractor Power: 22.4 kW

4.3 HYDRAULIC SPECIFICATION

Description	Liters / Minute.	Relief Valve Pressure	Test Port Location
Cutting			
Forward	36	250bar	see section 8.6
Reverse	36	250bar	see section 8.6

4.4 CUTTING UNIT SPECIFICATION

	Magna	Magna	Sportcutter	Verticut
Construction	Heavy-duty pressed steel bolted construction			
Reel Length	762mm	762mm	762mm	762mm
Number of Knives	4	6	6	N/A
Number of Blades	N/A	N/A	N/A	54
Reel Diameter (New)	254mm	254mm	197mm	197mm
Minimum Reel Diameter (Before Replacement)	235mm	235mm	178mm	N/A
Fixed Head Height of Cut (Standard Blade)	12.7mm - 89mm			
Floating Head Height of Cut (Standard Blade)	12.7mm - 35.7mm			
Floating Head Height of Cut (Thin Blade)	9mm - 32mm			
Rear Roll	60mm Diameter			
Height of Cut Adjustment	Adjustable screw system on rear roll		Adjustable screw system on front & rear roll	
Transmission	By hydraulic motor through gear & pinion to reel.			
Maximum Reel Speed at Maximum PTO Speed	1240rpm			

NOTE
These cutting units are designed to cut grass of maximum height 100mm down to the available height of cut range.

4.5 RECOMMENDED LUBRICANTS

Hydraulic Oil: ISO VG 46.

Grease: K NATE (RJL No. 4213860), or equivalent to MIL-G-23549C, MIL-G-2345C, DIN 51 825, DIN 51 818.
Grease Lithium based general bearing

4.7 CUTTING PERFORMANCE (AREA)

1.5 hectares / hour at 10 km

10% allowance is included for normal overlaps and turning at the end of each cut.

4.8 CUTTING PERFORMANCE (FREQUENCY)

4-blade Fixed Head: 24 cuts/m at 8 km/h
6-blade Fixed Head: 36 cuts/m at 8 km/h
6-blade Floating Head: 58 cuts/m at 8 km/h

4.9 CERTIFICATES OF CONFORMITY

DECLARATION OF CONFORMITY ▪ ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ ▪ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ▪ OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING ▪ CONFORMITEITSVERKLARING ▪ VASTAVUSDEKLARATSIOON ▪ VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS ▪ DECLARATION DE CONFORMITE ▪ KONFORMITÄTSERKLÄRUNG ▪ ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ▪ MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT ▪ DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ ▪ ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA ▪ ATITIKTIES DEKLARACIJA ▪ DIKJARAZZJONI TAL-KONFORMITÀ ▪ DEKLARACJA ZGODNOŚCI ▪ DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE ▪ DECLARAȚIE DE CONFORMITATE ▪ VYHLÁSENIE O ZHODE ▪ IZJAVA O SKLADNOSTI ▪ DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD ▪ DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Business name and full address of the manufacturer ▪ Търговско име и пълен адрес на производителя ▪ Obchodní jméno a plná adresa výrobce ▪ Producentens firmanavn og fulde adresse ▪ Bedrijfsnaam en volledig adres van de fabrikant ▪ Tootja ärinimi ja täielik aadress ▪ Valmistajan toiminimi ja täydellinen osoite ▪ Nom commercial et adresse complète du fabricant ▪ Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers ▪ Επωνυμία και ταχυδρομική διεύθυνση κατασκευαστή ▪ A gyártó üzleti neve és teljes címe ▪ Ragione sociale e indirizzo completo del fabbricante ▪ Uzņēmuma nosaukums un pilna ražotāja adrese ▪ Verslo pavadinimas ir pilnas gamintojo adresas ▪ Isem kummerċjali u indirizz sħiħ tal-fabbrikant ▪ Nazwa firmy i pełny adres producenta ▪ Nome da empresa e endereço completo do fabricante ▪ Denumirea comercială și adresa completă a producătorului ▪ Obchodný názov a úplná adresa výrobcu ▪ Naziv podjetja in polni naslov proizvajalca ▪ Nombre de la empresa y dirección completa del fabricante ▪ Tillverkarens företagsnamn och kompletta adress	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT
Product Code ▪ Код на продукта ▪ Kód výrobku ▪ Produktkode ▪ Productcode ▪ Toote kood ▪ Tuotekoodi ▪ Code produit ▪ Produktcode ▪ Κωδικός προϊόντος ▪ Termékkód ▪ Codice prodotto ▪ Produkta kods ▪ Produkto kodas ▪ Kodiċi tal-Prodott ▪ Kod produktu ▪ Código do Produto ▪ Cod produs ▪ Kód výrobku ▪ Oznaka proizvoda ▪ Código de producto ▪ Produktkod	LKCB204 / LKCB205 / LKCB206 / LKCB220 LKCB220
Machine Name ▪ Наименование на машината ▪ Název stroje ▪ Maskinnavn ▪ Machinenaam ▪ Masina nimi ▪ Laitteen nimi ▪ Nom de la machine ▪ Maschinenbezeichnung ▪ Ονομασία μηχανήματος ▪ Gépnév ▪ Denominazione della macchina ▪ Iekārtas nosaukums ▪ Mašinos pavadinimas ▪ Isem tal-Magna ▪ Nazwa urządzenia ▪ Nome da Máquina ▪ Numele echipamentului ▪ Názov stroja ▪ Naziv stroja ▪ Nombre de la máquina ▪ Maskinens namn	Ransomes Mounted 214
Designation ▪ Предназначение ▪ Označení ▪ Betegnelse ▪ Benaming ▪ Nimetus ▪ Tyyppimerkintä ▪ Pažymėjimas ▪ Bezeichnung ▪ Χαρακτηρισμός ▪ Megnevezés ▪ Funzione ▪ Apzīmējums ▪ Lithuanian ▪ Denominazzjoni ▪ Oznaczenie ▪ Designação ▪ Specificație ▪ Označenie ▪ Namen stroja ▪ Descripción ▪ Beteckning	Tractor Mounted Reel Mower
Serial Number ▪ Сериен номер ▪ Sériové číslo ▪ Serienummer ▪ Serienummer ▪ Seerianumber ▪ Valmistusnumero ▪ Numéro de série ▪ Seriennummer ▪ Σειριακός αριθμός ▪ Sorozatszám ▪ Numero di serie ▪ Sērijas numurs ▪ Serijos numeris ▪ Numru Serjali ▪ Numer seryjny ▪ Número de Série ▪ Număr de serie ▪ Sériové číslo ▪ Serijska številka ▪ Número de serie ▪ Serienummer	LF200336 - LF299999 LH200303 - LH299999 LJ200312 - LJ299999 LK200324 - LK299999 LM200322 - LM299999
Engine ▪ Двигател ▪ Motor ▪ Motor ▪ Motor ▪ Mootor ▪ Moottori ▪ Moteur ▪ Motor ▪ Μηχανή ▪ Modulnév ▪ Motore ▪ Dzinējs ▪ Variklis ▪ Saħħa Netta Installata ▪ Silnik ▪ Motor ▪ Motor ▪ Motor ▪ Motor ▪ Motor ▪ Motor	Not Applicable
Net Installed Power ▪ Нетна инсталирана мощност ▪ Čistý instalovaný výkon ▪ Installeret nettoeffekt ▪ Netto geïnstalleerd vermogen ▪ Installeeritud netovõimsus ▪ Asennettu nettoteho ▪ Puissance nominale nette ▪ Installierte Nettoleistung ▪ Καθαρή εγκατεστημένη ισχύς ▪ Nettó beépített teljesítmény ▪ Potenza netta installata ▪ Paredzētā tīkla jauda ▪ Grynoji galia ▪ Wisa' tal-Qtugħ ▪ Moc zainstalowana netto ▪ Potência instalada ▪ Puterea instalată netă ▪ Čistý inštalovaný výkon ▪ Neto vgrajena moč ▪ Potencia instalada neta ▪ Nettoeffekt	Not Applicable
Cutting Width ▪ Широчина на рязане ▪ Šířka řezu ▪ Skærebredde ▪ Maaibreedte ▪ Lõikelaius ▪ Leikkuuleveys ▪ Largeur de coupe ▪ Schnittbreite ▪ Μήκος μισνέζας ▪ Vágási szélesség ▪ Larghezza di taglio ▪ Griešanas platums ▪ Pjovimo plotis ▪ Tikkonforma mad-Direttivi ▪ Szerokość cięcia ▪ Largura de Corte ▪ Lățimea de tăiere ▪ Šírka záberu ▪ Širina reza ▪ Anchura de corte ▪ Klippbredd	214 cm
Conforms to Directives ▪ В съответствие с директивите ▪ Splňuje podmínky směrnic ▪ Er i overensstemmelse med direktiver ▪ Voldoet aan de richtlijnen ▪ Vastab direktiividele ▪ Direktiivien mukainen ▪ Conforme aux directives ▪ Entspricht Richtlinien ▪ Ακολουθήστε πιστά τις Οδηγίες ▪ Megfelel az irányelveknek ▪ Conforme alle Direttive ▪ Atbilst direktīvām ▪ Atitinka direktyvų reikalavimus ▪ Valutazzjoni tal-Konformità ▪ Dyrektywy związane ▪ Cumpre as Directivas ▪ Respectă Directivele ▪ Je v súlade so smernicami ▪ Skladnost z direktivami ▪ Cumple con las Directivas ▪ Uppfyller direktiv	2006/42/EC
Conformity Assessment ▪ Оценка за съответствие ▪ Hodnocení plnění podmínek ▪ Overensstemmelsesvurdering ▪ Conformiteitsbeoordeling ▪ Vastavushindamine ▪ Vaatimustenmukaisuuden arviointi ▪ Evaluation de conformité ▪ Konformitätsbeurteilung ▪ Διαπίστωση Συμμόρφωσης ▪ Megfelelőség-értékelés ▪ Valutazione della conformità ▪ Atbilstības novērtējums ▪ Atitikties įvertinimas ▪ Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Imkejjel ▪ Ocena zgodności ▪ Avaliação de Conformidade ▪ Evaluarea conformității ▪ Vyhodnotenie zhodnosti ▪ Ocena skladnosti ▪ Evaluación de conformidad ▪ Bedömning av överensstämmelse	2006/42/EC Annex VIII
Measured Sound Power Level ▪ Измерено ниво на звукова мощност ▪ Naměřený akustický výkon ▪ Målte lydstyrkeniveau ▪ Gemeten geluidsniveau ▪ Mõõdetud helivõimsuse tase ▪ Mitattu äänitehotaso ▪ Niveau de puissance sonore mesuré ▪ Gemessener Schalldruckpegel ▪ Σταθμισμένο επίπεδο ηχητικής ισχύος ▪ Mért hangteljesítményszint ▪ Livello di potenza sonora misurato ▪ Izmērītais skaņas jaudas līmenis ▪ Išmatuotas garso stiprumo lygis ▪ Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Iggarantit ▪ Moc akustyczna mierzona ▪ Nível sonoro medido ▪ Nivelul măsurat al puterii acustice ▪ Nameraná hladina akustického výkonu ▪ Izmerjena raven zvočne moči ▪ Nivel de potencia sonora medido ▪ Uppmätt ljudeffektsnivå	Not Applicable
Guaranteed Sound Power Level ▪ Гарантирано ниво на звукова мощност ▪ Garantovaný akustický výkon ▪ Garanteret lydstyrkeniveau ▪ Gegarandeerd geluidsniveau ▪ Garanteeritud helivõimsuse tase ▪ Taattu äänitehotaso ▪ Niveau de puissance sonore garanti ▪ Garantierter Schalldruckpegel ▪ Εγγυημένο επίπεδο ηχητικής ισχύος ▪ Szavatolt hangteljesítményszint ▪ Livello di potenza sonora garantito ▪ Garantētais skaņas jaudas līmenis ▪ Garantuotas garso stiprumo lygis ▪ Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Iggarantit ▪ Moc akustyczna gwarantowana ▪ Nível sonoro garantido ▪ Nivelul garantat al puterii acustice ▪ Garantovaná hladina akustického výkonu ▪ Zajamčena raven zvočne moči ▪ Nivel de potencia sonora garantizado ▪ Garanterad ljudeffektsnivå	Not Applicable
Conformity Assessment Procedure (Noise) ▪ Оценка за съответствие на процедурата (Шум) ▪ Postup hodnocení plnění podmínek (hluk) ▪ Procedure for overensstemmelsesvurdering (Støj) ▪ Procedure van de conformiteitsbeoordeling (geluid) ▪ Vastavushindamismenetlus (müra) ▪ Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely (Melu) ▪ Procédure d'évaluation de conformité (bruit) ▪ Konformitätsbeurteilungsverfahren (Geräusch) ▪ Διαδικασία Αξιολόγησης Συμμόρφωσης (Θόρυβος) ▪ Megfelelőség-értékelési eljárás (Zaj) ▪ Procedura di valutazione della conformità (rumore) ▪ Atbilstības novērtējuma procedūra (troksnis) ▪ Atitikties įvertinimo procedūra (garsas) ▪ Proċedura tal-Valutazzjoni tal-Konformità (Ħoss) ▪ Procedura oceny zgodności (poziom hałasu) ▪ Processo de avaliação de conformidade (nível sonoro) Procedura de evaluare a conformității (zgomot) ▪ Postup vyhodnocovania zhodnosti (hluk) ▪ Postopek za ugotavljanje skladnosti (hrup) ▪ Procedimiento de evaluación de conformidad (ruido) ▪ Procedur för bedömning av överensstämmelse (buller)	Not Applicable
UK Notified Body for 2000/14/EC ▪ Нотифициран орган в Обединеното кралство за 2000/14/ЕО ▪ Úřad certifikovaný podle směrnice č. 2000/14/EC ▪ Det britiske bemyndigede organ for 2001/14/EF ▪ Engels adviesorgaan voor 2000/14/EG ▪ Ühendkuningriigi teavitatud asutus direktiivi 2000/14/EÜ mõistes ▪ Direktiivin 2000/14/EY mukainen ilmoitettu tarkastuslaitos Isossa-Britanniassa ▪ Organisme notifié concernant la directive 2000/14/CE ▪ Britische benannte Stelle für 2000/14/EG ▪ Κοινοποιημένος Οργανισμός Ηνωμένου Βασιλείου για 2000/14/ΕΚ ▪ 2000/14/EK – egyesült királyságbeli bejelentett szervezet ▪ Organismo Notificato in GB per 2000/14/CE ▪ 2000/14/EK AK reģistrētā organizācija ▪ JK notifikuotosios įstaigos 2000/14/EC ▪ Korp Notifikat tar-Renju Unit għal 2000/14/KE ▪ Dopuszczona jednostka badawcza w Wielkiej Brytanii wg 2000/14/WE ▪ Entidade notificada no Reino Unido para 2000/14/CE ▪ Organism notificat în Marea Britanie pentru 2000/14/CE ▪ Notifikovaný orgán Spojeného kráľovstva pre smernicu 2000/14/ES ▪ Britanski priglašeni organ za 2000/14/ES ▪ Cuerpo notificado en el Reino Unido para 2000/14/CE ▪ Anmält organ för 2000/14/EG i Storbritannien	Number: 1088 Sound Research Laboratories Limited Holbrook House, Little Waldingfield Sudbury, Suffolk CO10 0TH

Operator Ear Noise Level • Оператор на нивото на доловим от ухото шум • Hladina hluku v oblasti uší operátora • Støjniveau i førers ørehøjde • Geluidsniveau oor bestuurder • Müratase operaatori kõrvas • Melutaso käyttäjän korvan kohdalla • Niveau de bruit à hauteur des oreilles de l'opérateur • Schallpegel am Bedienerohr • Επίπεδο θορύβου σε λειτουργία • A kezelő fülénél mért zajszint • Livello di potenza sonora all'orecchio dell'operatore • Trokšņa līmenis pie operatora auss • Dirbančiojo su mašina patiriamo triukšmo lygis • Livell tal-Ħoss fil-Widna tal-Operatur • Dopuszczalny poziom hałasu dla operatora • Nível sonoro nos ouvidos do operador • Nivelul zgomotului la urechea operatorului • Hladina hluku pôsobiaca na sluch operátora • Raven hrupa pri ušesu upravljavca • Nivel sonoro en el oído del operador • Ljudnivå vid förarens öra	Not Applicable
Harmonised standards used • Използвани хармонизирани стандарти • Použité harmonizované normy • Brugte harmoniserede standarder • Gebruikte geharmoniseerde standaards • Kasutatud ühtlustatud standardid • Käytetyt yhdenmukaistetut standardit • Normes harmonisées utilisées • Angewandte harmonisierte Normen • Εναρμονισμένα πρότυπα που χρησιμοποιήθηκαν • Harmonizált szabványok • Standard armonizzati applicati • Izmantotie saskaņotie standarti • Panaudoti suderinti standartai • Standards armonizzati użati • Normy spójne powiązane • Normas harmonizadas usadas • Standardele armonizate utilizate • Použité harmonizované normy • Uporabljeni usklajeni standardi • Estándares armonizados utilizados • Harmoniserade standarder som används	EN 836:1987
Technical standards and specifications used • Използвани технически стандарти и спецификации • Použité technické normy a specifikace • Brugte tekniske standarder og specifikationer • Gebruikte technische standaards en specificaties • Kasutatud tehnilised standardid ja spetsifikatsioonid • Käytetyt tekniset standardit ja eritelmät • Spécifications et normes techniques utilisées • Angewandte technische Normen und Spezifikationen • Τεχνικά πρότυπα και προδιαγραφές που χρησιμοποιήθηκαν • Műszaki szabványok és specifikációk • Standard tecnici e specifiche applicati • Izmantotie tehniskie standarti un specifikācijas • Panaudoti techniniai standartai ir techninė informacija • Standards u speċifikazzjonijiet tekniċi użati • Normy i specyfikacje techniczne powiązane • Normas técnicas e especificações usadas • Standardele tehnice şi specificaţiile utilizate • Použité technické normy a špecifikácie • Uporabljeni tehnični standardi in specifikacije • Estándares y especificaciones técnicas utilizadas • Tekniska standarder och specifikationer som används	Not Applicable
The place and date of the declaration • Място и дата на декларацията • Místo a datum prohlášení • Sted og dato for erklæringen • Plaats en datum van de verklaring • Deklaratsiooni väljastamise koht ja kuupäev • Vakuutuksen paikka ja päivämäärä • Lieu et date de la déclaration • Ort und Datum der Erklärung • Τόπος και ημερομηνία δήλωσης • A nyilatkozat kelte (hely és idő) • Luogo e data della dichiarazione • Deklarācijas vieta un datums • Deklaracijos vieta ir data • Il-post u d-data tad-dikjarazzjoni • Miejsce i data wystawienia deklaracji • Local e data da declaração • Locul şi data declaraţiei • Miesto a dátum vyhlásenia • Kraj in datum izjave • Lugar y fecha de la declaración • Plats och datum för deklarationen	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT 4th January 2010
Signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer, holds the technical documentation and is authorised to compile the technical file, and who is established in the Community. Подпис на човека, упълномощен да състави декларацията от името на производителя, който поддържащ техническата документация и е оторизиран да изготви техническия файл и е регистриран в общността. Podpis osoby oprávněné sestavit prohlášení jménem výrobce, držet technickou dokumentaci a osoby oprávněné sestavit technické soubory a založené v rámci Evropského společenství. Underskrift af personen, der har fuldmagt til at udarbejde erklæringen på vegne af producenten, der er indehaver af dokumentationen og er bemyndiget til at udarbejde den tekniske journal, og som er baseret i nærområdet. Handtekening van de persoon die bevoegd is de verklaring namens de fabrikant te tekenen, de technische documentatie bewaart en bevoegd is om het technische bestand samen te stellen, en die is gevestigd in het Woongebied. Ühenduse registrisse kantud isiku allkiri, kes on volitatud tootja nimel deklaratsiooni koostama, kes omab tehnilist dokumentatsiooni ja kellel on õigus koostada tehniline toimik. Sen henkilön allekirjoitus, jolla on valmistajan valtuutus vakuutuksen laadintaan, jolla on hallussaan tekniset asiakirjat, joka on valtuutettu laatimaan tekniset asiakirjat ja joka on sijoittautunut yhteisöön. Signature de la personne habilitée à rédiger la déclaration au nom du fabricant, à détenir la documentation technique, à compiler les fichiers techniques et qui est implantée dans la Communauté. Unterschrift der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers abzugeben, die die technischen Unterlagen aufbewahrt und berechtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen, und die in der Gemeinschaft niedergelassen ist. Υπογραφή ατόμου εξουσιοδοτημένου για την σύνταξη της δήλωσης εκ μέρους του κατασκευαστή, ο οποίος κατέχει την τεχνική έκθεση και έχει την εξουσιοδότηση να ταξινομήσει τον τεχνικό φάκελο και ο οποίος είναι διορισμένος στην Κοινότητα. A gyártó nevében meghatalmazott személy, akinek jogában áll módosítania a nyilatkozatot, a műszaki dokumentációt őrzi, engedéllyel rendelkezik a műszaki fájl összeállításához, és aki a közösségben letelepedett személy. Firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante, in possesso Della documentazione tecnica ed autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità. Tās personas paraksts, kura ir pilnvarota deklarācijas sastādīšanai ražotāja vārdā, kurai ir tehniskā dokumentācija, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko reģistru un kura ir apstiprināta Kopienā. Asmuo, kuris yra gana žinomas, kuriam gamintojas suteikė įgaliojimus sudaryti šią deklaraciją, ir kuris ją pasirašė, turi visą techninę informaciją ir yra įgaliotas sudaryti techninės informacijos dokumentą. Il-firma tal-persuna awtorizzata li tfassal id-dikjarazzjoni f'isem il-fabbrikant, għandha d-dokumentazzjoni teknika u hija awtorizzata li tikkompila l-fajl tekniku u li hija stabbilita fil-Komunità. Podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji w imieniu producenta, przechowującej dokumentację techniczną, upoważnioną do stworzenia dokumentacji technicznej oraz wyznaczonej ds. wspólnotowych. Assinatura da pessoa com poderes para emitir a declaração em nome do fabricante, que possui a documentação técnica, que está autorizada a compilar o processo técnico e que está estabelecida na Comunidade. Semnătura persoanei împuternicite să elaboreze declaraţia în numele producătorului, care deţine documentaţia tehnică, este autorizată să compileze dosarul tehnic şi este stabilită în Comunitate. Podpis osoby poverenej vystavením vyhlásenia v mene výrobcu, ktorá má technickú dokumentáciu a je oprávnená spracovať technické podklady a ktorá je umiestnená v Spoločenstve. Podpis osebe, pooblaščene za izdelavo izjave v imenu proizvajalca, ki ima tehnično dokumentacijo in lahko sestavlja spis tehnične dokumentacije, ter ima sedež v Skupnosti. Firma de la persona responsable de la declaración en nombre del fabricante, que posee la documentación técnica y está autorizada para recopilar el archivo técnico y que está establecido en la Comunidad. Undertecknas av den som bemyndigad att upprätta deklarationen å tillverkarens vägnar, innehar den tekniska dokumentationen och är bemyndigad att sammanställa den tekniska informationen och som är etablerad i gemenskapen.	 Tim Lansdell Technical Director 4th January 2010 Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT
Certificate Number • Номер на сертификат • Číslo osvědčení • Certifikatnummer • Certificaatnummer • Sertifikaadi number • Hyväksyntänumero • Numéro de certificat • Bescheinigungsnummer • Αριθμός Πιστοποιητικού • Hitelesítési szám • Numero del certificato • Sertifikāta numurs • Sertifikato numeris • Numru taċ-Ċertifikat • Numer certyfikatu • Número do Certificado • Număr certificat • Číslo osvedčenia • Številka certifikata • Número de certificado • Certifikatsnummer	4128712 (Rev.2)

GB United Kingdom · BG Bulgaria · CH Switzerland · CZ Czech Republic · DK Denmark · NL Netherlands · EE Estonia · ES Spain · FI Finland · FR France · DE Germany · GR Greece · HU Hungary

IS Iceland · IT Italy · LI Liechtenstein · LV Latvia · LT Lithuania · MT Malta · NO Norway · PL Poland · PT Portugal · RO Romania · SE Sweden · SK Slovakia · SI Slovenia

4 SPECIFICATION

DECLARATION OF INCORPORATION • ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ОБЕДИНЕНИЕ • PROHLÁŠENÍ O ZALOŽENÍ SPOLEČNOSTI • INKORPORERINGSERKLÆRING • INCORPORATIEVERKLARING • KINNITUS ÜHENDAMISE KOHTA • ASENNUSTODISTUS • DECLARATION D'INCORPORATION • EINBAUBESCHEINIGUNG • ΔΗΛΩΣΗ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ • BEÉPÍTÉSI NYILATKOZAT • DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE • NOFORMĒŠANAS DEKLARĀCIJA • PRIJUNGIMO DEKLARACIJA • DIKJARAZZJONI TA' INKORPORAZZJONI • DEKLARACJA ZGODNOŚCI DLA PODZESPOŁU • DECLARAÇÃO DE INCORPORAÇÃO • DECLARAŢIE DE ÎNCORPORARE • VYHLÁSENIE O ZABUDOVANÍ SÚČASTI • IZJAVA ZA VGRADNJO • DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN • INBYGGNADSDEKLARATION • YFIRLÝSING UM ÍSETNINGU • PRODUSENTENS ERKLÆRING

Business name and full address of the manufacturer • Търговско име и пълен адрес на производителя • Obchodní jméno a plná adresa výrobce • Producentens firmanavn og fulde adresse • Bedrijfsnaam en volledig adres van de fabrikant • Tootja ärinimi ja täielik aadress • Valmistajan toiminimi ja täydellinen osoite • Nom commercial et adresse complète du fabricant • Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers • Επωνυμία και ταχυδρομική διεύθυνση κατασκευαστή • A gyártó üzleti neve és teljes címe • Ragione sociale e indirizzo completo del fabbricante • Uzņēmuma nosaukums un pilna ražotāja adrese • Verslo pavadinimas ir pilnas gamintojo adresas • Isem kummerċjali u indirizz sħiħ tal-fabbrikant • Nazwa firmy i pełny adres producenta • Nome da empresa e endereço completo do fabricante • Denumirea comercială și adresa completă a producătorului • Obchodný názov a úplná adresa výrobcu • Naziv podjetja in polni naslov proizvajalca • Nombre de la empresa y dirección completa del fabricante • Tillverkarens företagsnamn och kompletta adress • Fyrirtækisheiti og fullt heimilisfang framleiðanda. • Firmanavn og full adresse for produsenten.	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT

Description and identification of the partly completed machinery. • Описание и идентификация на частично завършените машини. • Popis a identifikace částečně dokončeného strojního zařízení. • Beskrivelse og identifikation af den delvist fremstillede maskine. • Beschrijving en identificatie van de gedeeltelijk voltooide machinerie. • Osaliselt komplekteeritud masina kirjeldus ja määratlus. • Osittain kootun laitteiston kuvaus ja määrittely. • Description et identification de la quasi-machine. • Bezeichnung und Identifizierung der teilgefertigten Vorrichtung • Περιγραφή και προσδιορισμός ημιτελούς μηχανήματος. • A részlegesen megépített gép leírása és meghatározása. • Descrizione e identificazione della quasi-macchina • Daļēji pabeigtas iekārtas apraksts un identifikācija. • Dalinai užbaigtos įrangos aprašymas ir identifikacija. • Deskrizzjoni u identifikazzjoni tal-makkinarju li jkun lest parzjalment. • Opis i oznaczenie częściowo ukończonego urządzenia • Descrição e identificação do equipamento parcial • Descrierea și identificarea echipamentului finalizat parțial • Opis a identifikácia podzostavy strojného zariadenia • Opis in identifikacija delno dokončanega stroja. • Descripción e identificación de la maquinaria parcialmente completada. • Beskrivning och identifiering av maskindelarna. • Fyrirtækisheiti og fullt heimilisfang framleiðanda. • Lýsing og auðkenni hálfsamsetta vélbúnaðarins. • Erklæring og identifikasjon for det delvis ferdigstilte maskineriet.

Product Code	Serial Number	Description
LMAA470	QL200301 - QL299999	Magna 4 Knife Fixed Head - Right Hand Drive
LMAA469	QM300301 - QM399999	Magna 4 Knife Fixed Head - Left Hand Drive
LMAA470A	QN200301 - QN299999	Magna 6 Knife Fixed Head - Right Hand Drive
LMAA469A	QP300301 - QP399999	Magna 6 Knife Fixed Head - Left Hand Drive
LMAA274B	QE200301 - QE299999	Sportcutter 6 Knife Fixed Head - Right Hand Drive
LMAA275B	QF300301 - QF399999	Sportcutter 6 Knife Fixed Head - Left Hand Drive
LMSD969	QJ300301 - QJ399999	Verticut - Right Hand Drive
LMSD970	QK300301 - QK399999	Verticut - Left Hand Drive

We undertake to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery. This shall be by hardcopy and shall be without prejudice to the intellectual property rights of the manufacturer of the partly completed machinery.

Ние обещаваме да предадем, в отговор на основателно искане от националните органи, съответна информация за частично завършените машини. Това ще се осъществи чрез документ и няма да бъде в нарушение на правата за интелектуална собственост на производителя на частично завършените машини.

Zavazujeme se na základě zdůvodněné žádosti ze strany národních úřadů poskytnout příslušné informace o částečně dokončeném strojním zařízení. Informace budou předány v tištěné podobě a nepoškodí práva k duševnímu vlastnictví výrobce týkající se částečně dokončeného strojního zařízení.

Som svar på en begrundet anmodning fra de nationale myndigheder forpligter vi os til at videregive oplysninger om den delvist fremstillede maskine. Dette bliver gjort i papirudgave og med forbehold for de immaterielle rettigheder, som indehaves af producenten af den delvist fremstillede maskine.

We zijn van plan, in reactie op een redelijk verzoek van de nationale autoriteiten, relevante informatie over de gedeeltelijk voltooide machinerie te verzenden. Dit wordt gedaan in de vorm van fysieke kopieën en deze kopieën zullen onder alle voorbehoud behoren tot de intellectuele eigendomsrechten van de fabrikant van de gedeeltelijk voltooide machinerie.

Me kohustume riigisiseste asutuste põhjendatud nõudmisel edastama asjakohast teavet osaliselt komplekteeritud masina kohta. Andmed edastatakse paberkandjal ning sellega ei tohi piirata osaliselt komplekteeritud masina tootja õigusi intellektuaalsele omandile.

Sitoudumme toimittamaan osittain koottua laitteistoa koskevat olennaiset tiedot vastineena kansallisten viranomaisten perusteltuun pyyntöön. Tiedot toimitetaan paperitulosteena. Ne eivät rajoita valmistajan osittain koottua laitteistoa koskevia immateriaalioikeuksia.

Nous nous engageons à fournir, en réponse à une demande rationnelle des autorités nationales, toute information appropriée concernant la quasi-machine. Ceci se fera par copie papier et sans préjuger des droits de propriété intellectuelle du fabricant de la quasi-machine.

Wir verpflichten uns, auf eine begründete Aufforderung durch die nationalen Behörden hin, relevante Informationen über die teilgefertigte Maschine zu übersenden. Diese werden als Ausdruck übersandt und dürfen sich nicht nachteilig auf die Rechte am geistigen Eigentum des Herstellers der teilgefertigten Maschine auswirken.

Αναλαμβάνουμε να μεταβιβάσουμε, προς απάντηση εύλογης αίτησης των εθνικών αρχών, τις σχετικές πληροφορίες όσον αφορά το ημιτελές μηχάνημα. Αυτό θα πρέπει να γίνει γραπτώς και δίχως να θίγει τα πνευματικά δικαιώματα του κατασκευαστή του ημιτελούς μηχανήματος.

Vállaljuk, hogy átadjuk – a nemzeti hatóságok megalapozott kérésére válaszul – a részlegesen megépített gépre vonatkozó információkat. Az információkat nyomtatott példányban adjuk át. A nyomtatott példány átadása a részlegesen megépített gép gyártójának szellemi tulajdonjogaira tett kötelezettség nélkül történik.

Ci impegniamo a trasmettere, in risposta ad una richiesta adeguatamente motivata delle autorità nazionali, informazioni pertinenti sulla quasi-macchina. L'impegno sarà redatto in forma cartacea e lascerà impregiudicati i diritti di proprietà intellettuale del fabbricante della quasi-macchina.

Atsaucoties uz pamatotu valsts iestāžu pieprasījumu, mēs apņemamies nodot saistīto informāciju par daļēji pabeigtu iekārtu. Tā būs cietā kopija un neradīs kaitējumus daļēji pabeigtās iekārtas ražotāja intelektuālā īpašuma tiesībām.

Atsakydami į nacionalinių valdžios organų užklausą, pateikiame informaciją apie dalinai užbaigtus mechanizmus. Šis dokumentas yra atspausdintas elektroninio originalo variantas ir be jokio išankstinio nusistatymo neturi tikslo pažeisti dalinai užbaigto mechanizmo gamintojo intelektualinės nuosavybės teisių.

Aħna nwieġħdu li nippreżentaw, meta mitlubin mill-awtoritajiet nazzjonali, l-informazzjoni relevanti dwar il-makkinarju li jkun lest parzjalment. Din l-informazzjoni għandha tkun f'forma stampata u mingħajr preġudizzju għad-drittijiet tal-proprjetà intelletwali tal-fabbrikant tal-makkinarju li jkun lest parzjalment.

Na uzasadnioną prośbę instytucji państwowych zobowiązujemy się do przekazania wszelkich informacji na temat częściowo ukończonego urządzenia. Będą one przekazane na piśmie. Strona przekazująca w/wym. dokumentację nie będzie rościła sobie żadnych praw do własności intelektualnej producenta częściowo ukończonego urządzenia.

Na sequência de pedido razoável por parte das autoridades nacionais, comprometemo-nos a transmitir informações importantes sobre o equipamento parcial. Tal será feito por meio de hardcopy e sem prejuízo para os direitos de propriedade intelectual do fabricante do equipamento parcial.

Ne angajăm să transmitem, ca răspuns la o solicitare motivată a autorităților naționale, informații relevante privind echipamentul finalizat parțial. Aceasta se va efectua în format hârtie și fără a aduce atingere drepturilor de proprietate intelectuală ale producătorului echipamentului finalizat parțial.

Zaväzujeme sa, že na základe odôvodnenej požiadavky národných orgánov predložíme dôležité informácie o podzostave strojného zariadenia. Musí to byť v tlačenej forme a bez ujmy na právach duševného vlastníctva výrobcu podzostavy strojného zariadenia.

Zavezujemo se, da bomo na utemeljeno zahtevo nacionalnih organov predložili zadevne informacije o delno dokončanem stroju. Informacije bodo v tiskani obliki in ne bodo posegale v pravice intelektualne lastnine proizvajalca delno dokončanega stroja.

Nos comprometemos a transmitir, en respuesta a una petición razonada por parte de las autoridades nacionales, información relevante sobre la maquinaria parcialmente completada. Ésta será transmitida en copia impresa y no afectará a los derechos de propiedad intelectual del fabricante de la maquinaria parcialmente completada.

Vi åtar oss att vidarebefordra relevant information om maskindelarna vid en motiverad förfrågan från nationella myndigheter. Informationen ska erhållas i form av papperskopior och ska vara utan men för maskindelstillverkarens immateriella rättigheter.

Berist okkur rökstudd beiðni frá landsyfirvöldum um að senda mikilvægar upplýsingar um hálfsamsetta vélbúnaðinn, munum við verða við slíkri beiðni. Beiðnin skal vera í prentriti og gilda með fyrirvara um hugverkarétt framleiðanda hálfsamsetta vélbúnaðarins.

Vi vil, på anmodning fra nasjonale myndigheter, formidle all relevant informasjon om det delvis ferdigstilte maskineriet. Informasjonen vil bli formidlet i papirutgave og skal være uten prejudise for åndsrettighetene til produsenten av det delvis ferdigstilte maskineriet.

Partly completed machinery must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC.	These accessories have been designed to be fitted to the Ransomes Mounted 214 LKCB104, LKCB105, LKCB106, LKCB120, LKCB204, LKCB205, LKCB206, LKCB220
Частично завършените машини не трябва да бъдат пускана в употреба, докато крайните машини, в които са вградени, не са приведени в съответствие с постановленията на директива 2006/42/ЕО.	
Částečně dokončené zařízení nesmí být uvedeno do provozu, dokud konečné zařízení, do kterého bylo uvedené zařízení namontováno, neodpovídá ustanovením Směrnice č. 2006/42/EC.	
Delvist fremstillede maskiner må ikke indsættes i driften, før den endelige maskine, som den skal inkorporeres i, er blevet erklæret I overensstemmelse med bestemmelserne i Direktiv 2006/42/EF.	
Gedeeltelijk voltooide machinerie mag niet in dienst worden genomen, totdat er voor de definitieve machinerie, waarvan gedeeltelijk voltooide machinerie onderdeel uitmaakt, een conformiteitsverklaring is ontvangen onder de voorwaarden van Richtlijn 2006/42/EG.	
Osaliselt komplekteeritud masinat ei tohi kasutusele võtta enne, kui lõplikult komplekteeritud masin, millega see ühendatakse, on tunnistatud direktiivi 2006/42/EÜ sätetele vastavaks.	
Osittain koottua laitteistoa ei saa ottaa käyttöön, ennen kuin lopullinen laitteisto, johon se asennetaan, on vakuutettu direktiivin 2006/42/EY säännösten mukaiseksi.	
La quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée n'ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive 2006/42/CE	
Die teilgefertigte Vorrichtung darf erst in Betrieb genommen werden, wenn die Konformität der Maschine, in die sie eingebaut wird, entsprechend den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG erklärt worden ist.	
Θα πρέπει να εκτελεστεί σέρβις στο ημιτελές μηχάνημα μέχρι το τελικό μηχάνημα στο οποίο θα ενσωματωθεί να έχει τη δήλωση συμμόρφωσης, σύμφωνα με τις διατάξεις της Οδηγίας 2006/42/ΕΚ.	
A részlegesen megépített gépet tilos üzembe helyezni mindaddig, amíg a 2006/42/EK irányelv rendelkezéseivel összhangban a részlegesen megépített gépet be nem építik a végleges változatba, és erről nem nyilatkoznak.	
La quasi-macchina non deve essere messa in servizio finché la macchina finale in cui deve essere incorporata non è stata dichiarata conforme, nel caso, alle disposizioni della Direttiva 2006/42/CE.	
Daļēji pabeigtu iekārtu nedrīkst nodot ekspluatācijā, līdz galīgā iekārta, kurā tā ir jāiebūvē, ir deklarēta atbilstoši direktīvas Nr. 2006/42/EK noteikumiem.	
Dalinai užbaigto mechanizmo negalima paleisti kol kiti mechanizmai, kurie dar bus prijungti, nebus patvirtinti kaip atitinkantys 2006/42/EC Direktyvos reikalavimus.	
Il-makkinarju li jkun parzjalment lest ma għandux jibda jitħaddem sakemm il-makkinarju finali li fih ikun se jiġi inkorporat ikun ġie ddikjarat konformi mad-dispożizzjonijiet tad-Direttiva 2006/42/KE.	
Urządzenia częściowo ukończonego nie wolno użytkować aż do orzeczenia zgodności urządzenia w postaci kompletnej z wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE.	
O equipamento parcial não poderá entrar em funcionamento antes do mecanismo final no qual vai ser incorporado ser declarado como estando em conformidade com as condições da Directiva 2006/42/CE.	
Echipamentul finalizat parțial nu trebuie pus în funcțiune până ce echipamentul final în care va fi încorporat nu este declarat ca fiind conform cu prevederile Directivei 2006/42/CE.	
Podzostava strojného zariadenia nesmie byť uvedená do prevádzky, pokiaľ finálne strojné zariadenie, ktorého sa stane súčasťou, nebude vyhlásené ako zhodné s ustanoveniami smernice 2006/42/ES.	
Delno dokončanega stroja ni dovoljeno dati v obratovanje, dokler se dokončani stroj, v katerega se vgradi delno dokončani stroj, ne potrdi kot skladen z določbami Direktive 2006/42/ES.	
La maquinaria parcialmente completada no debe ponerse en servicio hasta que la maquinaria final a la que debe incorporarse cumpla con las provisiones de la Directiva 2006/42/CE.	
Maskindelarna får ej tas i bruk förrän maskinen som delen tillhör har deklarerats som överensstämmande med föreskrifterna I direktivet 2006/42/EG.	
Hálfsamsettan vélbúnað má ekki taka í notkun fyrr en vottað hefur verið að endanlegi vélbúnaðurinn sem setja á hann í samræmist ákvæðum tilskipunar 2006/42/EC. Delvis ferdigstilt maskineri skal ikke tas i bruk før det endelige maskineriet som dette skal integreres i, er erklært å være i overensstemmelse med bestemmelsene i direktiv 2006/42/EF.	
The place and date of the declaration • Място и дата на декларацията • Místo a datum prohlášení • Sted og dato for erklæringen • Plaats en datum van de verklaring • Deklaratsiooni väljastamise koht ja kuupäev • Vakuutuksen paikka ja päivämäärä • Lieu et date de la déclaration • Ort und Datum der Erklärung • Τόπος και ημερομηνία δήλωσης • A nyilatkozat kelte (hely és idő) • Luogo e data della dichiarazione • Deklarācijas vieta un datums • Deklaracijos vieta ir data • Il-post u d-data tad-dikjarazzjoni • Miejsce i data wydania deklaracji • Local e data da declaração • Locul şi data declaraţiei • Miesto a dátum vyhlásenia • Slovenian • Lugar y fecha de la declaración • Plats och datum för deklarationen • Staður og dagsetning yfirlýsingar • Sted og dato for erklæringen	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT 4th January 2010
Signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer, holds the technical documentation and is authorised to compile the technical file, and who is established in the Community.	 Tim Lansdell Technical Director 4th January 2010 Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT
Подпис на човека, упълномощен да състави декларацията от името на производителя, който поддържащ техническата документация и е оторизиран да изготви техническия файл и е регистриран в общността.	
Podpis osoby oprávněné sestavit prohlášení jménem výrobce, držet technickou dokumentaci a osoby oprávněné sestavit technické soubory a založené v rámci Evropského společenství.	
Underskrift af personen, der har fuldmagt til at udarbejde erklæringen på vegne af producenten, der er indehaver af dokumentationen og er bemyndiget til at udarbejde den tekniske journal, og som er baseret på stedet.	
Handtekening van de persoon die bevoegd is de verklaring namens de fabrikant te tekenen, de technische documentatie bewaart en bevoegd is om het technische bestand samen te stellen, en die is gevestigd in het Woongebied.	
Ühenduse registrisse kantud isiku allkiri, kes on volitatud tootja nimel deklaratsiooni koostama, kes omab tehnilist dokumentatsiooni ja kellel on õigus koostada tehniline toimik.	
Sen henkilön allekirjoitus, jolla on valmistajan valtuutus vakuutuksen laadintaan, jolla on hallussaan tekniset asiakirjat, joka on valtuutettu laatimaan tekniset asiakirjat ja joka on sijoittautunut yhteisöön.	
Signature de la personne habilitée à rédiger la déclaration au nom du fabricant, à détenir la documentation technique, à compiler les fichiers techniques et qui est implantée dans la Communauté.	
Unterschrift der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers abzugeben, die die technischen Unterlagen aufbewahrt und berechtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen, und die in der Gemeinschaft niedergelassen ist.	
Υπογραφή ατόμου εξουσιοδοτημένου για την σύνταξη της δήλωσης εκ μέρους του κατασκευαστή, ο οποίος κατέχει την τεχνική έκθεση και έχει την εξουσιοδότηση να ταξινομήσει τον τεχνικό φάκελο και ο οποίος είναι διορισμένος στην Κοινότητα.	
A gyártó nevében meghatalmazott személy, akinek jogában áll módosítania a nyilatkozatot, a műszaki dokumentációt őrzi, engedéllyel rendelkezik a műszaki fájl összeállításához és a közösségben letelepedett személy.	
Firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante, in possesso della documentazione tecnica ed autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità.	
Tās personas paraksts, kura ir pilnvarota deklarācijas sastādīšanai ražotāja vārdā, kurai ir tehniskā dokumentācija, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko reģistru un kura ir apstiprināta Kopienā.	
Asmuo, kuris yra gana žinomas, kuriam gamintojas suteikė įgaliojimus sudaryti šią deklaraciją, ir kuris ją pasirašė, turi visą techninę informaciją ir yra įgaliotas sudaryti techninės informacijos dokumentą.	
Il-firma tal-persuna awtorizzata li tfassal id-dikjarazzjoni f'isem il-fabbrikant, għandha d-dokumentazzjoni teknika u hija awtorizzata li tikkompila l-fajl tekniku u li hija stabbilita fil-Komunità.	
Podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji w imieniu producenta, przechowującej dokumentację techniczną, upoważnioną do stworzenia dokumentacji technicznej oraz wyznaczonej ds. wspólnotowych.	
Assinatura da pessoa com poderes para emitir a declaração em nome do fabricante, que possui a documentação técnica, que está autorizada a compilar o processo técnico e que está estabelecida na Comunidade.	
Semnătura persoanei împuternicite să elaboreze declarația în numele producătorului, care deține documentația tehnică, este autorizată să compileze dosarul tehnic și este stabilită în Comunitate.	
Podpis osoby poverenej vystavením vyhlásenia v mene výrobcu, ktorá má technickú dokumentáciu a je oprávnená spracovať technické podklady a ktorá je umiestnená v Spoločenstve.	
Podpis osebe, pooblaščene za izdelavo izjave v imenu proizvajalca, ki ima tehnično dokumentacijo in lahko sestavlja spis tehnične dokumentacije, ter ima sedež v Skupnosti.	
Firma de la persona responsable de la declaración en nombre del fabricante, que posee la documentación técnica y está autorizada para recopilar el archivo técnico y que está establecido en la Comunidad.	
Undertecknas av någon som bemyndigad att upprätta deklarationen å tillverkarens vägnar, innehar den tekniska dokumentationen och är bemyndigad att sammanställa den tekniska informationen och som är etablerad i gemenskapen.	
Undirskrift aðilans sem hefur umboð til að gera yfirlýsinguna fyrir hönd framleiðandans, hefur undir höndum tæknigögnin og hefur leyfi til að taka saman tækniskýrsluna, og er viðurkenndur innan evrópska efnahagssvæðisins. Signaturen til personen som har fullmakt til å utferdige erklæringen på vegne av produsenten, er i besittelse av den tekniske dokumentasjonen, har autorisasjon til å utarbeide den tekniske filen og som har tilhold i EU.	
Certificate Number • Номер на сертификат • Číslo osvědčení • Certifikatnummer • Certificaatnummer • Sertifikaadi number • Hyväksyntänumero • Numéro de certificat • Bescheinigungsnummer • Αριθμός Πιστοποιητικού • Hitelesítési szám • Numero del certificato • Sertifikāta numurs • Sertifikato numeris • Numru taċ-Ċertifikat • Numer certyfikatu • Número do Certificado • Număr certificat • Číslo osvedčenia • Številka certifikata • Número de certificado • Certifikatsnummer • Númer skírteinis • Sertifikatnummer	Ransomes Mtd214Incorp-r2

GB United Kingdom · BG Bulgaria · CH Switzerland · CZ Czech Republic · DK Denmark · NL Netherlands · EE Estonia · ES Spain · FI Finland · FR France · DE Germany · GR Greece · HU Hungary

IS Iceland · IT Italy · LI Liechtenstein · LV Latvia · LT Lithuania · MT Malta · NO Norway · PL Poland · PT Portugal · RO Romania · SE Sweden · SK Slovakia · SI Slovenia

5.1 SAFETY DECALS EC

A

B

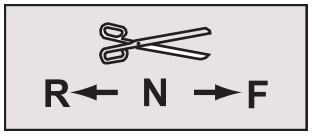
C

D

E

F

5.2 INSTRUCTION DECALS EC



A

Safety Decals

A. 009034910 Read Operator's Manual.

B. 009034890 Keep a Safe Distance from the Machine.

C. 009034940 Caution Rotating Blades.

D. 009034930 Avoid Fluid Escaping Under Pressure. Read Operators Manual for Service Procedures.

E. 009034900 Do Not Remove Safety Shields While Engine is Running.

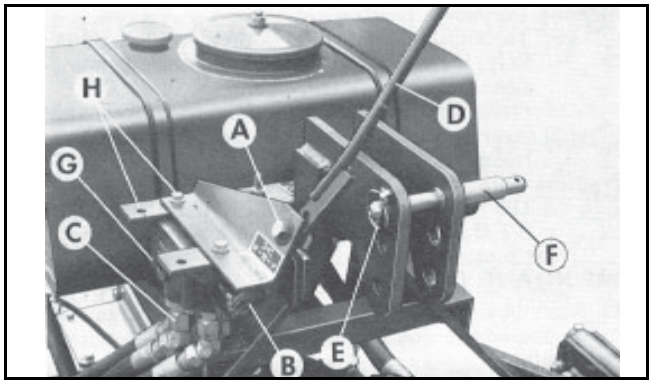
F. 4164860 Caution Power Take Off Shaft

Instruction Decals

A. Cutting Cylinder Forward / Neutral / Reverse

6.1 CUTTING CYLINDER DRIVE

this lever (D) positioned at the rear of the operator, on the right hand side above the pump gearbox, controls forward and reverse drive to the cylinders.



To operate:

(a) Pull the lever forward (F) for forward drive for grass cutting.

(b) Push the lever rearward (R) for reverse drive for backlapping or clearing of cylinders.

(c) When drive is not required the lever should be in the neutral (N) position.

7.1 DAILY INSPECTION

⚠ CAUTION

The Daily Inspection Should Be Performed Only When The Tractors Engine Is Off And All Fluids Are Cold. Lower Implements To The Ground, Engage Tractors Parking Brake, Stop Engine And Remove Ignition Key.

1. Perform a visual inspection of the entire unit, look for signs of wear, loose hardware and missing or damaged components. Check for oil leaks to ensure connections are tight and hoses and tubes are in good condition.

2. All fluids must be at the full mark when cold.

3. Make sure all cutting units are adjusted to the same height of cut.

7.2 OPERATING PROCEDURE

⚠ CAUTION

To Help Prevent Injury, Always Wear Safety Glasses, Leather Work Shoes Or Boots, A Hard Hat And Ear Protection.

1. Do not operate with loose, damaged or missing components. Whenever possible mow when grass is dry

2. First mow in a test area to become thoroughly familiar with the operation of the controls.

3. Study the area to determine the best and safest operating procedure. Consider the height of the grass, type of terrain, and condition of the surface. Each condition will require certain adjustments or precautions.

4. Never direct discharge of material toward bystanders, nor allow anyone near the machine while in operation. The owner/operator is responsible for injuries inflicted to bystanders and/or damage to their property.

5. Use discretion when mowing near gravel areas (roadway, parking areas, cart paths, etc.). Stones discharged from the implement may cause serious injuries to bystanders and/or damage the equipment.

⚠ CAUTION

Remove All Debris From The Site Before Mowing. Enter A New Area Cautiously Always Operate At Speeds That Allow You To Have Complete Control Of The Mower.

6. Disengage the cutter motors and raise the implements when crossing paths or roads. Look out for traffic.

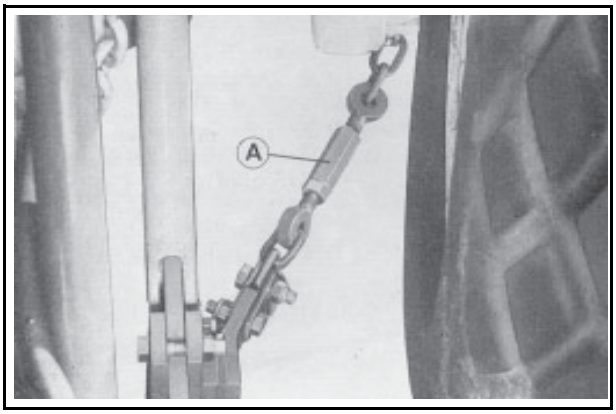
7. Stop and inspect the equipment for damage immediately after striking an obstruction or if the machine begins to vibrate abnormally. Have the equipment repaired before resuming operation.

⚠ CAUTION

Before You Clean, Adjust, Or Repair This Equipment, Always Disengage All Drives, Lower Implements To The Ground, Engage Tractor Parking Brake, Stop Engine And Remove Key From Ignition Switch To Prevent Injuries.

10. Do not operate with loose, damaged or missing components.

7.3 ATTACHING THE MOWER TO THE TRACTOR



P.T.O. SHAFT

A standard P.T.O. shaft is provided and this will have to be shortened in length to suit the tractor being used. It is essential that no more than is necessary is cut off as maximum engagement of the sliding portion is needed to prevent excessive wear.

Adequate deburring and radiusing of the cut ends must be carried out.

NOTE: On certain tractors it will be impossible to lift the machine to the maximum height on the three point linkage without the sliding part of the P.T.O. shaft disengaging. Stops must be set correctly on the tractor lift quadrant to limit the lift height to prevent the disengagement of the P.T.O. shaft.

Check Chains

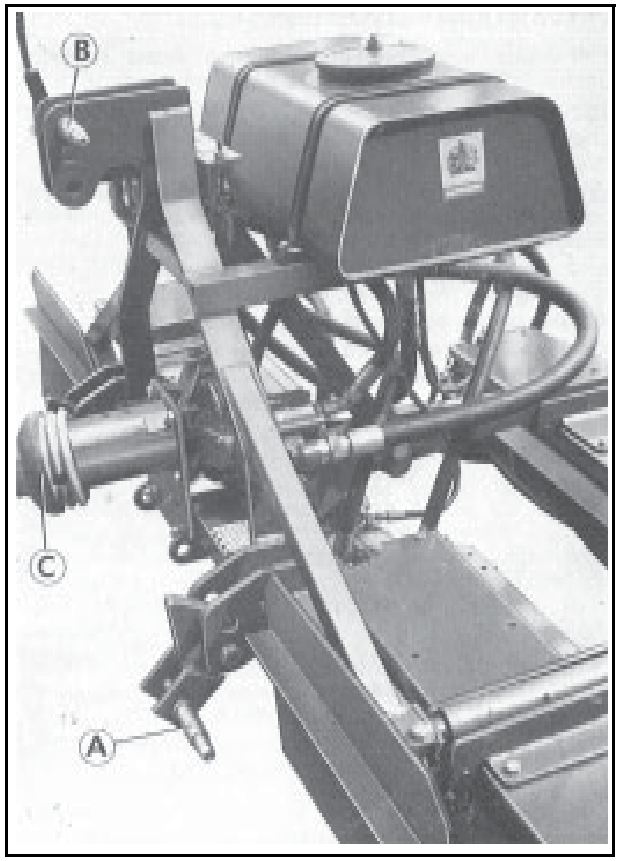
On Ford tractors a special external check chain (A) is supplied with the machine. On massey Ferguson tractors the standard the standard check chain is used.

Lower links

1. Back the tractor up to the machine.

2. Stop the tractor engine.

3. Connect the tractor lower lift arms to the 2-hitch points (A) on the main crossbeam, using the lower hole in the hitch plates to fit the connecting pins and spring clips.



Top link

1. Connect the tractor top link (B) to the machine.

IMPORTANT: Select the pair of holes in the 'A' frame which allows the top link to take up as near a horizontal position as possible.

2. Fit pin (B) and secure with pin and spring ring.

3. Extend the top link and remove the stabiliser pin from the rear of the unit pivot support plates. Stow this pin in the holes in the lugs at the front of the main crossbeam and secure with spring pins.

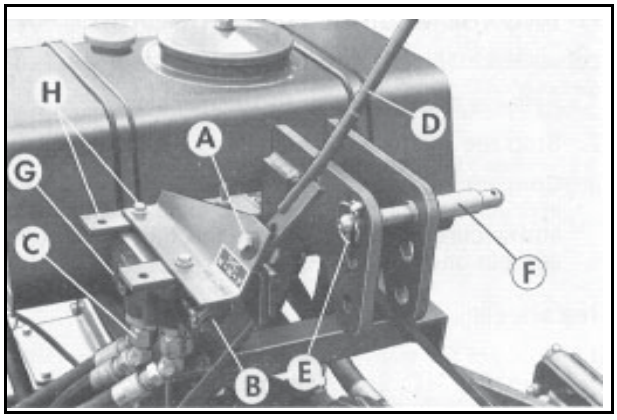
4. Shorten the top link until the 'A' frame becomes vertical. Attach the jubilee clip (supplied) to the top link up against the end of the turn buckle and tighten securely in this position.

5. Connect up P.T.O. shaft (C) to the machine and tractor.

Valve Mounting Position

The valve assembly (G) can be fitted in two positions (H) to suit various types of tractor.

The position for the valve (G) must always be chosen to ensure that there is no strain on the hydraulic hoses and that the hoses do not chafe.



With the machine in both the lift and lowered positions, check the hose routing to ensure that no chafing occurs.

Any small adjustments should be carried out by resetting the hoses at the motors, either at the elbows or the hose end fittings.

For some tractors, adjustment at the control valve elbow fittings may also be necessary to prevent chafing.

CHECK CHAIN ADJUSTMENT

1. Start the tractor engine and lift the machine fully by means of the tractor lifting quadrant lever.
2. Switch of the engine.
3. Adjust the tractor RH lift rod length to level the main crossbeam of the machine.
4. Measure the height of the crossbeam from the ground at each end to ensure the machine is level.
5. Adjust the length of the check chains so that there is a minimum of slack when the tractor arms are fully raised. This will prevent excessive side swing of the machine when transporting.

NOTE: If external tractor check chains are fitted, they should be adjusted so that no part of the lift arms can foul against the hydraulic pump or any of the fittings when the machine is in the cutting position. This will prevent excessive side swing of the machine when transporting.

FINAL TOP LINK ADJUSTMENT

Before this adjustment can be made, the height of cut of all three units must be set accurately with the machine on a level, hard surface (see page 23). The 'A' frame must be vertical.

On the area to be mown, make an initial cut of approximately 20 metres. Carefully examine the finish of cut across the width of the swathe - it is likely that the 2-front units will be cutting lower than the rear unit. If necessary, to obtain an even cut, extend the top link by 1½ to 2 turns.

IMPORTANT: Do not lengthen the top link by more than 3 turns; the need for adjustment in excess of this indicates that the height of cut settings on the units were not equal initially.

Any subsequent changes in height of cut will not effect the length of the top link; but it is important that is the units are set up by using spacers between the ground and bottom blade, the top link should be shortened to its original length, ie. until the turnbuckle contacts the jubilee clip. After resetting the height of cut by this method, the top link should again be lengthened by the same amount.

NOTE: Alternatively, the height of cut setting on the individual units can of course be adjusted slightly to obtain an even finish without altering the length of the top link.

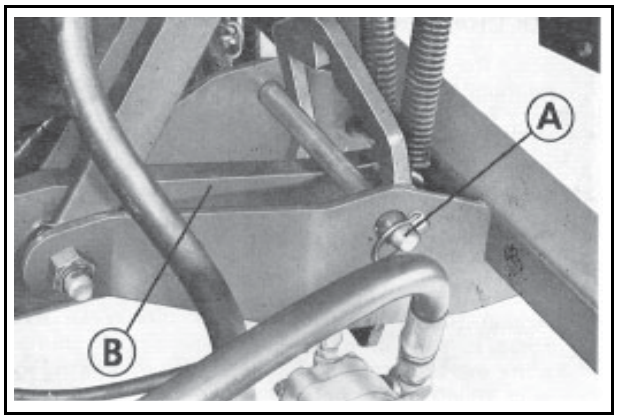
7.4 REMOVING THE MACHINE FROM THE TRACTOR

To remove the machine from the tractor, reverse the attachment instructions.

IMPORTANT

1. The stabilising pin (A) must be replaced over the rear unit trailing arm (B) before the machine is removed from the tractor 3-point linkage; this ensures that the machine is stable when removed from the tractor.

2 The stabilising pin MUST always be removed from over the rear unit trailing arm for all mowing and transporting operations.



REMEMBER: It is not necessary at anytime when assembling or removing the mower from the tractor to dismantle, or disturb, any hydraulic pipe joints or components. should servicing be necessary during use, it must be carried out by a trained service person.

7.5 MOWING

1. Start the tractor and lower the lift arms.
2. Engage the tractor P.T.O.
3. Select tractor gear rady to move off.
4. Move the mower control lever forwards to engage the forward drive to the cutting units.

⚠ CAUTION

Always put the drive controls in the neutral position and switch off the engine before dismounting from the tractor.

⚠ CAUTION

IMPORTANT
Do not reverse the tractor with the machine lowered. Always lift the machine on the tractor 3 - point linkage before moving in reverse, and when obstructions are met during cutting.

7.6 TRANSPORTING

1. Move the cutting cylinder control lever to neutral.
2. Raise the machine fully by operating the tractor lift quadrant lever.
3. Put the tractor P.T.O drive in neutral to avoid unnecessary circulation of oil in the hydraulic system.

It is imperative that the P.T.O. drive is disengaged and the valve control lever is in neutral before the machine is lifted.
No automatic cut out of the hydraulic drive is provided and damage will occur to the machine components if the P.T.O. is not disengaged.

IMPORTANT:
The tractor P.T.O. drive MUST NOT be re-engaged until the machine is returned to the cutting position.

7.7 CUTTING PERFORMANCE

NOTE:
Due to the low power requirement of the Mounted 214, it is quite acceptable to use the tractor with the engine speed reduced to as low as 900 rpm. This may be necessary when sparse grass of uneven height is being cut. It is also convenient for manoeuvring, reduces noise and improves operator comfort, and reduces tractor engine wear.

Slow cutting cylinder speeds reduce cylinder and bottom blade wear.

It is necessary to use increased engine speeds to achieve satisfactory cutting and grass discharge in wet, lush grass conditions or where higher cuts/yard are required at reasonable forward speeds.

7.8 UNBLOCKING CUTTING UNITS

1. Switch off cutting unit drive, lift out of work and move machine to flat level ground.

2. Switch engine off and remove the ignition key.

3. Using a piece of wood and personal protective equipment e.g. eye protection and gloves, remove blockage. The reel can be rotated by using a spanner on the hexagon drive on the reel non drive end.

4. Check blades for damage and replace or repair if necessary.

5. Start engine and run the cutting units to check for correct operation.

7.9 BACKLAPPING

- Backlapping is a process which will lightly grind the reel to the bedknife whilst mounted on the mower.

- If significant amounts of metal are to be removed then the cutting unit should be reground on a specialised grinding machine.

- Before any backlapping is carried out, Ransomes Jacobsen recommends that the backlapping process should be risk assessed as a workshop process by the manager of the machine.

- Backlapping should only be carried out by trained staff.

- Ransomes Jacobsen recommend that grinding paste is only applied to the reel when it is stationery, the engine is off and the parking brake applied.

- When applying grinding paste the reel should only be rotated by appropriately sized piece of wood and not by hand.

- Place reels in the most accessible position for applying the paste.

- After applying the grinding paste the person backlapping should return to the seat, engage the relevant controls and run the reels in reverse.

- When the desired finish is achieved switch off the mower, clean off any surplus paste, reset the reel to bedknife and return the controls to the normal mow positions.

Ransomes Jacobsen grinding paste:

Grinding Paste	Part Number
80 grit grinding paste, 4.5kg tin	5002488
120 grit grinding paste, 4.5kg tin	5002489
80 grit grinding paste, 9kg tin	5002490
120 grit grinding paste, 9kg tin	5002491

PROCCEDURE

1. Apply an even coat of backlapping compound to the entire length of each blade of the reel.

2. Start the tractor and set the tractor P.T.O. to allow reels to rotate at a slow speed.

3. Slowlyadjust the P.T.O. speed until the desired reel rotation speed is attained. It should be slow enough so that the reel will not throw off the backlapping compound as it spins.
4. Once all the blades on the reel are uniformly sharp, shut off the engine and move the PTO to the off position.

7. Wash all of the backlapping compound from all of the heads. Once they are thoroughly cleaned and dry, apply a light film of oil to the cutting edges to help prevent rust.

8. After backlapping, the reel to bedknife adjustment should be made again.

8.1 MAINTENANCE & LUBRICATION CHART

MAINTENANCE AND LUBRICATION CHART		
Interval	**Item**	**Section**
First 50 hours	● **Change P.T.O. gearbox Oil**	
Daily **10 hours**	● **Check Hydraulic Fluid Level.** ● **Check for Play in Trailing Arm Spherical Bearing.**	
Weekly **Every 50 hours**	● **Check for Loose Components.** ● **Check for Hydraulic Leaks.** ● **Check P.T.O. Gearbox Oil** ● **Lubricate all Cutting Unit Grease Fittings.** ● **Lubricate P.T.O.** ● **Lubricate Control Valve Linkage.**	
End of season **Every 1000 hours**	● **Change Hydraulic Oil & Filter.** ● **Lubricate Cutting Unit Gearboxes.** ● **Change P.T.O. gearbox Oil**	
Lubricate all Grease fittings weekly **A = Centre Lift Arm Pivot, B =Cutting Unit Pivot, C = Cutting Unit Bearing Housing, (see diagram)**		

FLUID REQUIREMENTS			
		Quantity	Type
A	Hydraulic Oil (with filter)	40 litres	ISO VG 46
B	P.T.O. Gearbox	0.52 litres	Shell Spirax G90
C	Cutting Unit Gearboxes	-	Shell Alvania HDX2
D	General Lubrication	-	Lithium Based General Purpose Grease simular to Shell Darina R2
E	Power Take Off Shaft	-	Rocol GP1 Grease

8.2 LUBRICATION

For recommended lubricants see section 8.1

Should the number of working hours that the machine is in use during the indicated period exceed the number quoted in brackets, then use the recommended 'working hour' guide as the lubrication schedule.

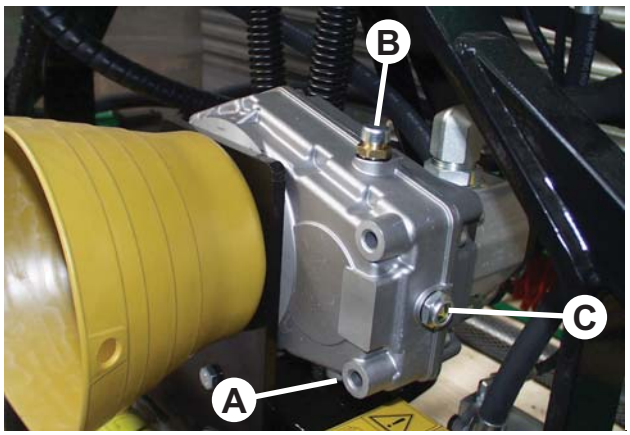
Before using the machine for the first time:

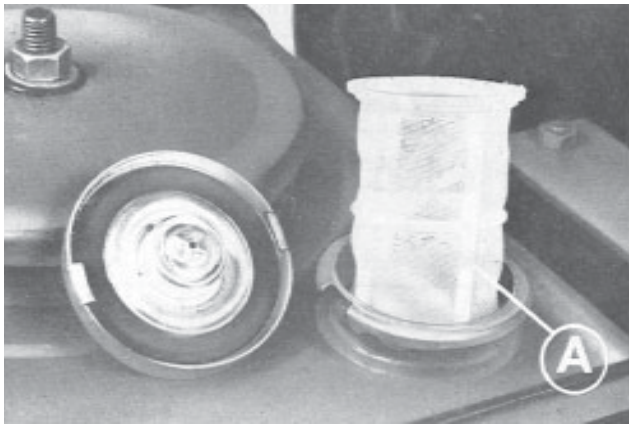
1. Lubricate all points.

2. Check, and if necessary fill the pump gearbox to the correct level.

3. Check and, if necessary, fill the hydraulic tank with ISO VG46 hydraulic oil until the level of the oil is midway up the filler filter (A). Circulate the oil through the hydraulic system, re-check the oil level and top up, if necessary.

4. Lubicate both ends of the Power Take Off shaft where it connects to the tractor PTO and the pump drive gearbox with Rocol Anti-sieze (dry Molybdenum) paste.





Daily (Every 8 working hours)
Lubricate the trailing arm spherical bearing (unit number 1, centre) using Rocol GP 1 grease.

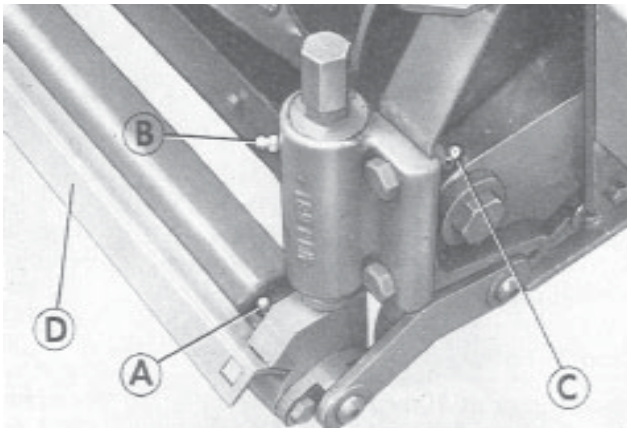
Weekly (Every 40 working hours)

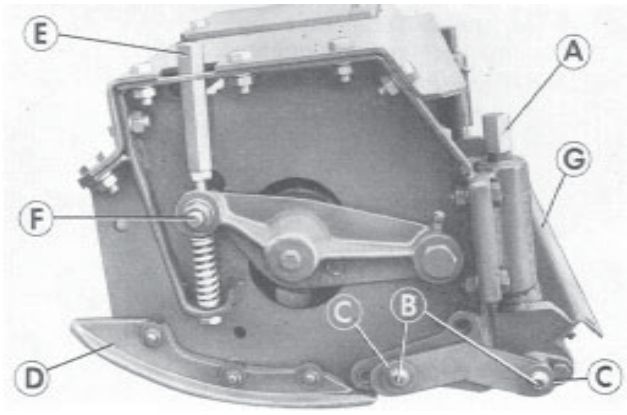
1. Lubricate the rear rolls (A) with grease, - rotate the roll continuously during the lubrication.

NOTE: Lubricate more frequently in very wet or dusty conditions.

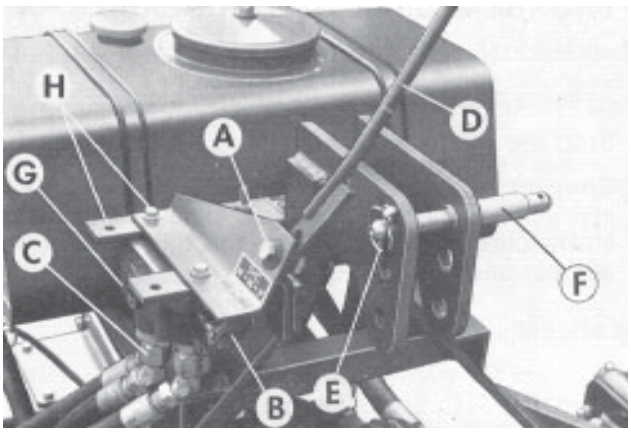
2. Lubricate the following points using grease.
(a) Cutting cylinder bearing housing pivots (C)
(b) Height adjustment tubes (B).
(c) Pivot brackets (B).

3. Lubricate the following points using Rocol Anti-Seize:
(a) Cutting cylinder adjusting screws (E).
(b) Cylinder adjuster clamp pivot (F)





4. Using general purpose grease, lubricate the valve lever pivot bolt (A) and the connecting link (B).

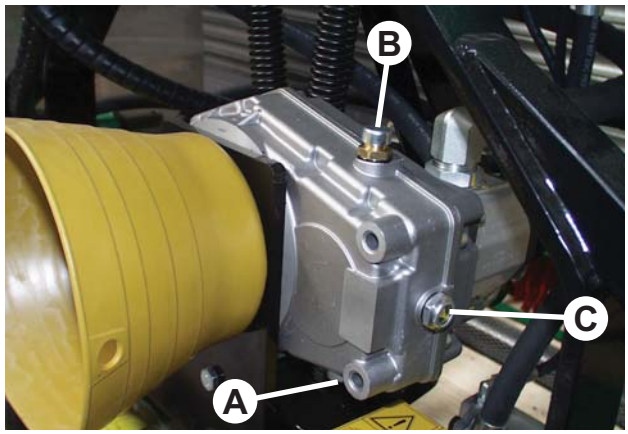


5. Check oil level through sight gauge (C) and If necessary, top up with the appropriate oil. Ensure tractor is on a level surface.

IMPORTANT: Do not lubricate the rear unit trailing arm spherical bearing.

First 50 working hours
Change P.T.O. gearbox oil.

1. Remove Filler/breather plug (B), sight gauge (C) and drain plug (A) and drain oil into an appropiate container.



⚠ CAUTION

Contact With Oil Can Damage Your Skin. Use Gloves When Working With any Oil. If You Come In Contact With Oil, Wash It Off Immediately.

⚠ CAUTION

Dispose Of Used Oil In Accordance With Local Regulations

2. Clean sight gauge and drain plug before replacing them. Refil gearbox with appropiate oil to the correct level. Clean and replace filler/breather.

8.3 DURING OVERHAUL

When rebuilding a cutting unit after it has been dismantled for overhaul:

1. Clean the cutting unit gearboxes and repack approximately ½ full with Shell Alvania HDX2 grease.

2. Lubricate cutting cylinder adjusting screws and clamp pivots with Molybdenum Disulphide grease.

8.4 MAINTENANCE

WEEKLY (EVERY 40 WORKING HOURS)

Make general check on all nuts, bolts and screws to ensure that these are tight.

END OF SEASON SERVICING

1. MACHINE

(a) After grass cutting the machine should be thoroughly cleaned down to remove all accumulations of grass clippings and debris.

(b) Turn the cutting cylinders to clean the cutting edges.

(c) Brush a little oil onto the cutters to prevent rusting. A few turns of the cylinders will soon spread the oil onto the bottom blade.

NOTE: DO NOT turn the cylinders by hand.

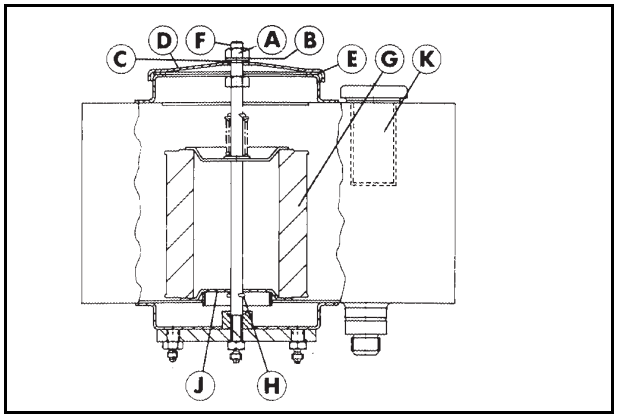
2. CUTTING UNIT GEARBOXES

(a) During the end of season overhaul the hydraulic motors should be removed and the gearboxes cleaned out.

(b) Repack the gearboxes with Shell Alvania HDX2 grease to half fill the box approximate quantity - 0.10kg per gearbox).

3. HYDRAULIC TANK AND FILTER

(a) Remove the return to tank hose at the valve elbow to completely drain the tank of oil. Fit a new filter in the tank and refill with new ISO VG46 oil .



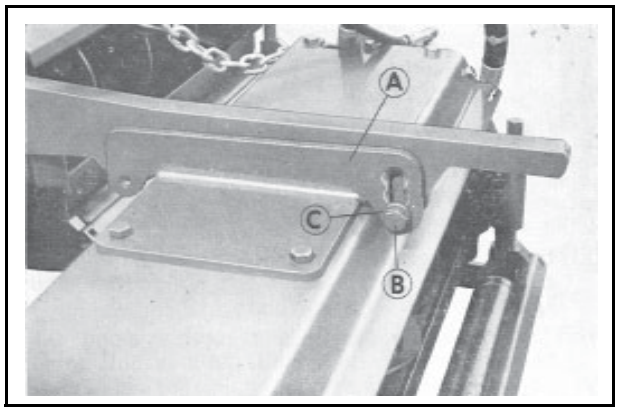
(b) To change the filter (G): Unscrew the nut (A) and remove washer (B) sealing washer (C) cover plate (D) and sealing ring (E). Unscrew the filter bolt (F) and withdraw the element (G) from the tank. After taking out the split pin (H) the filter and bottom plate (J) can be removed from the filter bolt. Refit a new element and reassemble in the reverse order.

(c) Refit the return to tank hose to the valve.

(c) The oil strainer (K) should be withdrawn and thoroughly cleaned.

9.1 HEIGHT OF CUT ADJUSTMENT

The height of cut can be set from 12mm (15/32 in) to 85mm (3 11/32 in).



There are two methods of adjustment.

Method 1. For quick adjustment.

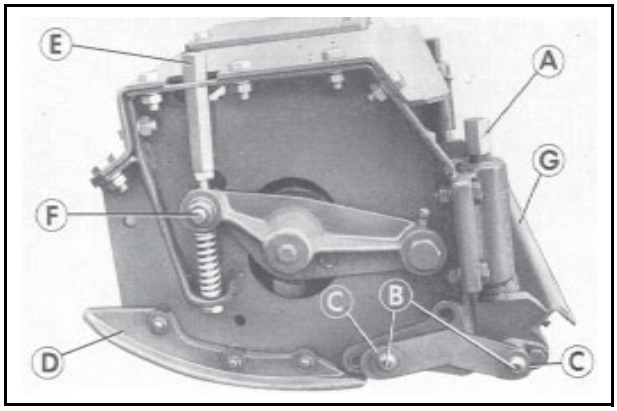
Three settings at 62mm (2 7/16 in), 73mm (2 29/32in), 85mm (3 11/32in) maximum intervals are provided in the mounting bracket (A).
To adjust:

(a) Slacken the nut and bolt (B) until the locating collars (C) are free.

(b) Move the cutting unit up or down to the required setting and tighten the nut and bolt securely.

Method 2. For finer adjustment.

When the mounting brackets are positioned in the lower setting the height of cut can be adjusted from 12mm (15/32in) up to 63mm (2 31/64in) by means of the rear roll adjusters. To adjust:



(a) Slacken the screws (B) which clamp the skids to the side frames.

(b) Turn the adjusters (A) clockwise to reduce the height of cut, and anticlockwise to increase the height of cut.

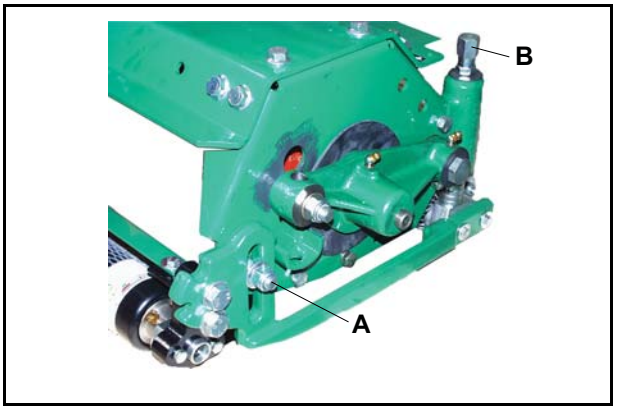
(c) Tighten the screws securely. Adjust both sides equally.

VERTICUT REEL ADJUSTMENT

The position of the reel must nit be altered after being set. Any changes required in height must only be made by moving the front and rear rolls. Normal settings of the blades is that the tips should be 3mm (1/8in) above the ground. The blade tips MUST NOT penetrate the top surface of the soil.

To adjust:

1. Release bolt and nut (A) at front end.
2. Turn adjusters (B) above rear roll clockwise to reduce height of cut and anticlockwise to increase height of cut.
3. re-tighten nut (A) at front of skid.



9.2 CUTTING REEL ADJUSTMENT

To check that the cutting cylinder is set correctly to the bottom blade:

1. Hold a thin piece of paper between the edge of the bottom blade and the spiral cutters, and turn the cylinder manually.

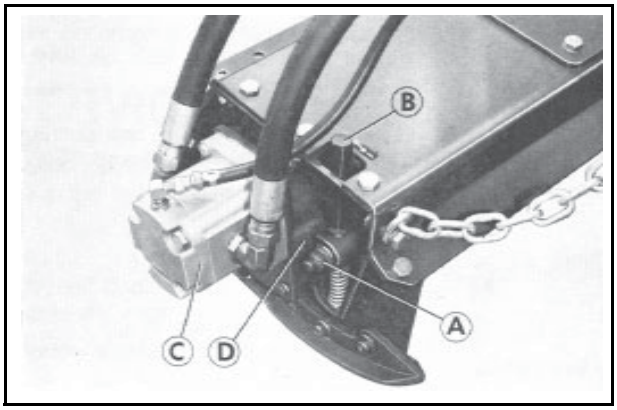
2. The paper should be cut cleanly along the length of the bottom blade; if it is not, some adjustment is necessary -
   BUT DO NOT OVER TIGHTEN.

To Adjust:

1. Slacken the clamp pin locknuts (A).

2. Turn the adjuster (B) anticlockwise to move the cylinder closer to the bottom blade. Make an 1/8 of a turn alternately to each adjuster.
   Second position

3. Re-tighten the clamp pin locknuts securely and re-check the setting.



NOTE: The cutting cylinder setting should be checked every 4 working hours.

If, after adjusting correctly, the paper is not cut cleanly, the cylinder and bottom blade can be backlapped (See section 7.8).

10 QUALITY OF CUT TROUBLESHOOTING

It is recommended that a “test cut” be performed to evaluate the mower’s performance before beginning repairs.

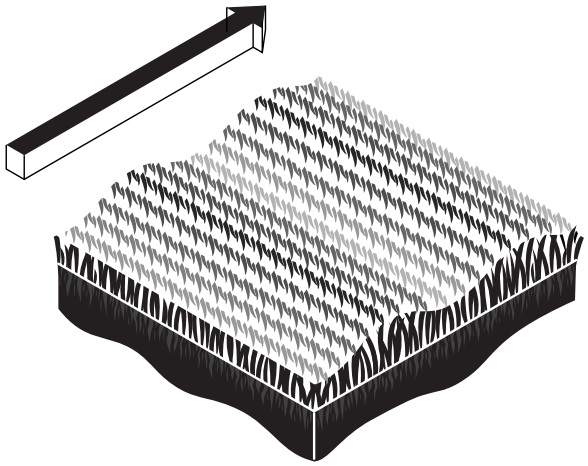
An area should be available where “test cuts” can be made. This area should provide known and consistent turf conditions to allow accurate evaluation of the mower’s performance.

Another “test cut” should be performed after the completion of the repairs and/or adjustments to verify the mower’s performance.

Before performing a “test cut” to diagnose cut appearance and mower performance, the following items should be verified to ensure an accurate “test cut.”

1. Mowing (Ground) Speed.
2. Reel Bearing Condition and Pre-Load (End Play) Adjustment.
3. Reel and Bedknife Sharpness.
4. Bedknife Alignment to Reel.
5. Reel-to-Bedknife Contact.
6. Height-of-Cut (HOC).
7. Roller and Roller Bearing Condition.

10.1 WASHBOARDING



TN0159

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

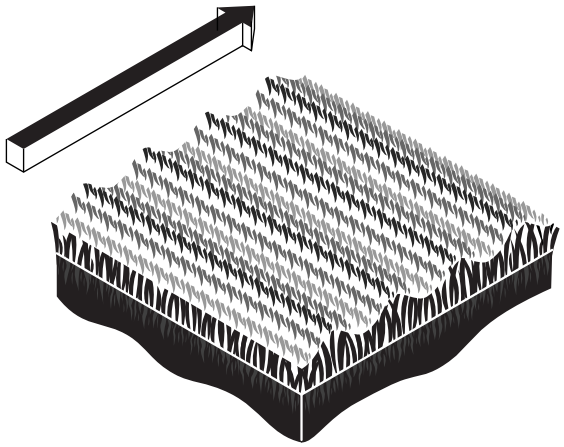
Washboarding is a cyclical pattern of varying cutting heights, resulting in a wave-like cut appearance. In most cases, the wave tip-to-tip distance is approximately
6—8 in. (15—20 cm). Colour variation (light-to-dark) may also be noticed.

This condition is usually caused by a rocking motion in the cutting unit(s). This condition is found mostly on mowers with multiple (suspended) cutting units, but other causes can produce the same result.

Washboarding may also be caused by variations in the turf.

Probable Cause	Remedy
Mowing (ground) speed is too fast.	Reduce mowing (ground) speed.
Grass build-up on roller.	Clean the roller and use scrapers or brushes.
Roller is out of round.	Replace roller.
Mowing in the same direction.	Change mowing direction regularly.
Use of a groomer on cleanup pass.	Groomers should be used only in a straight line.

10.2 MARCELLING



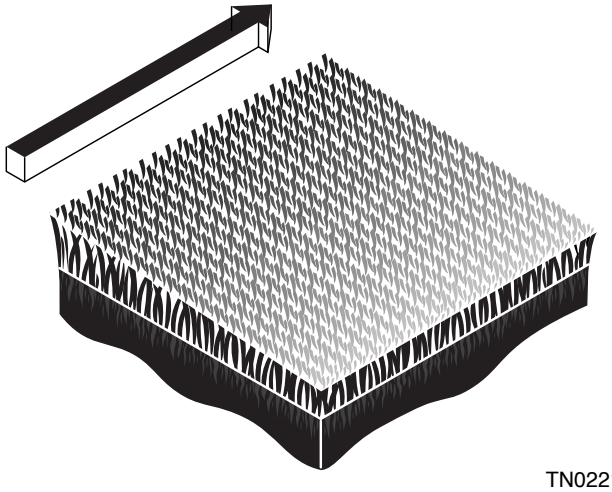
TN0220

Marcelling, like washboarding, is a cyclical pattern of varying cutting heights, resulting in a wave-like cut appearance. In most cases, the wave tip-to-tip distance is 2 in. (5 cm) or less.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
Mowing (ground) speed is too fast.	Reduce mowing (ground) speed.
HOC (height-of-cut) setting is too low for turf conditions.	Check/adjust HOC to turf conditions.
Cutting reel diameter is worn.	Check cutting reel diameter and replace if worn.

10.3 STEP CUTTING



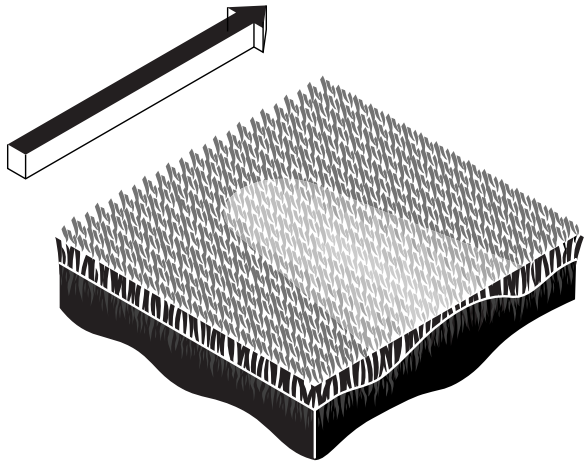
TN0221

Step cutting occurs when grass is cut taller on one side of a reel than the other or one cutting unit to another. This is usually caused by mechanical wear or an incorrect roller or HOC (height-of-cut) adjustment.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
HOC (height-of-cut) settings are different from one side of a reel to the other or from one cutting unit to another.	Check HOC adjustment of cutting units.
Worn front roller bearings.	Check/replace front roller bearings.
Reel-to-bedknife contact is different from one side of the cutting unit to the other or from one cutting unit to another.	Check reel-to-bedknife contact.
Cutting reel movement is restricted.	Check/remove cutting reel movement obstruction.
Variations in turf density.	Change mowing direction.
Machine weight distribution is uneven.	Check/adjust tire inflation pressure.

10.4 SCALPING



TN0222

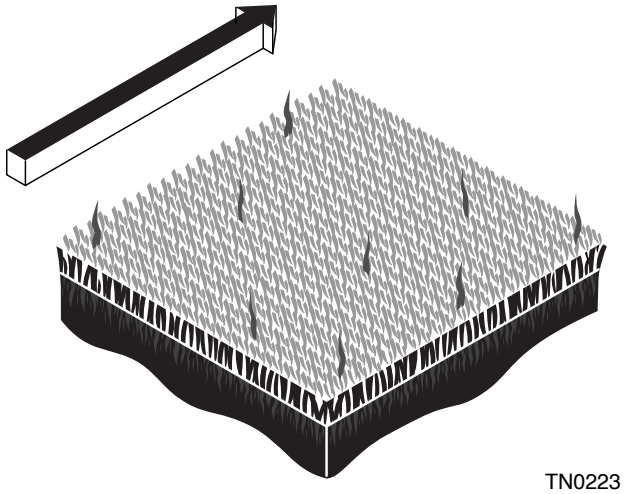
Scalping is a condition in which areas of grass are cut noticeably shorter than the surrounding areas, resulting in a light green or even brown patch. This is usually caused by an excessively low height-of-cut (HOC) setting and/or uneven turf.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
HOC (height-of-cut) settings are lower than normal.	Check/adjust the HOC settings.
Improper reel-to-bedknife adjustment.	Adjust reel-to-bedknife setting for desired HOC.
Turf too uneven for the mower to follow.	Change mowing direction.
Cutting too much grass at one time.	Mow more often.
Mowing (ground) speed is too fast.	Reduce mowing (ground) speed.

10.5 STRAGGLERS

Stragglers are scattered blades of uncut or poorly cut grass.

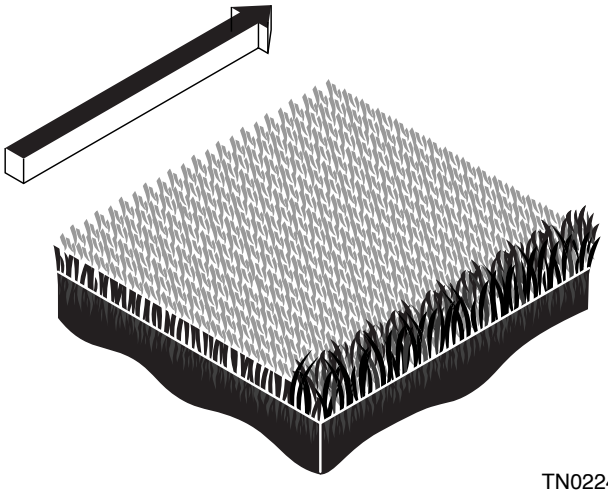


TN0223

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
Bedknife improperly adjusted.	Adjust reel-to-bedknife setting.
Dull reel or bedknife cutting edges.	Sharpen or replace reel blade and bedknife as necessary.
Mowing (ground) speed is too fast.	Reduce mowing (ground) speed.
Grass is too tall.	Mow more often.
Mowing in the same direction.	Change mowing direction regularly.
Nicks in reel or bedknife.	Grind, sharpen or replace reel blades and bedknife as necessary.

10.6 STREAKS



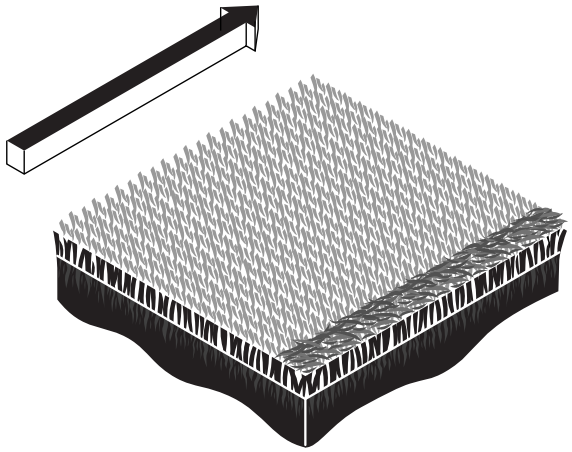
TN0224

A streak is a line of uncut grass. This is usually caused by a nicked or bent bedknife.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
Damaged bedknife.	Replace bedknife.
Damaged or unevenly worn reel.	Inspect reel. Replace as needed.
Loose or missing bedknife fasteners.	Check bedknife screws. Tighten loose screws; replace missing screws.
Turning too aggressively. Cutting units don't overlap around turns or on side hills.	Turn less aggressively to allow cutting units to overlap. Change mowing direction or pattern on side hills.
Tire mats down grass before it is cut.	Check/adjust tire inflation pressure.
Wet grass is matted down before it is cut.	Mow when grass is dry.

10.7 WINDROWING



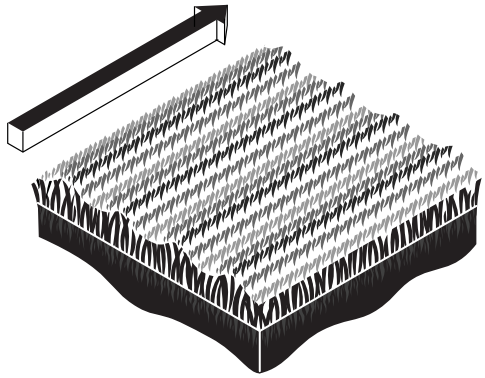
TN0225

Windrowing is the deposit of clippings concentrated at one end of cutting unit(s) or between two cutting units, forming a line in the direction of travel.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
Grass is too tall.	Mow more often.
Mowing while grass is wet.	Mow when grass is dry.
Grass built up on roller(s).	Clean roller(s) and scraper(s).
Grass collecting on bedknife.	Adjust reel-to-bedknife setting.

10.8 RIFLING OR TRAMLINING

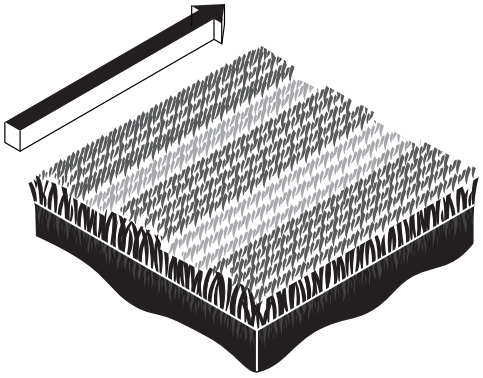


Rifling or tramlining is a pattern of varying cutting heights, resulting in a wave-like cut appearance, usually due to heavy contact points across a reel and/or bedknife.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
Reel and/or bedknife unevenly worn.	Inspect bedknife and reel. Sharpen or replace reel and bedknife as necessary.
Missing, loose, or over torqued bedknife screws.	Install, replace or tighten bedknife screws to proper torque setting.
Mowing (ground) speed is too fast.	Reduce mowing (ground) speed.

10.9 MISMATCHED CUTTING UNITS



Mismatched cutting units is a pattern of varying cutting heights, resulting in a stepped cut appearance, usually due to mismatched HOC (height-of-cut) adjustment from one cutting unit to another.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
HOC inconsistent from one cutting unit to another.	Check/adjust HOC on cutting units.
Difference in mower ride height side to side.	Check/adjust tire inflation pressure.

11.1 GUARANTEE

GUARANTEE

We GUARANTEE that should any defect in workmanship or material occur in the goods within TWO YEARS or two thousand hours (on models equipped with hour meters), or whichever occurs first.
Exception to this warranty will be Aeration products, which are covered for a period of TWO-YEARS or five hundred hours (on models equipped with hour meters) or whichever occurs first.
We will repair, or at our option, replace the defective part without making any charge for labour or for materials, provided that the claim under this guarantee is made through an authorised dealer and that the defective part shall, if we so request, be returned to us or to the dealer.
This guarantee is in addition to, and does not exclude, any condition or warranty implied by law, except that we accept no liability in respect of used/second-hand goods, or in respect of defects which in our opinion are in any way or to any extent attributable to misuse, lack of reasonable care or ordinary wear and tear, or to the fitting of spares, replacements, or extra components which are not supplied or approved by us for the purpose. The use of non-recommended oil or lubricant nullifies the guarantee.
Damage through transport or normal wear does not come under the guarantee.
The warranty is extended to the original purchaser only and is not transferable to subsequent owners.
The warranty period begins on the date the product is delivered to the end user (customer), unless otherwise agreed with the manufacturer. At the end of the first year the owner must have the product serviced by an authorised dealer to be eligible for the second year of warranty coverage.

1 INDICE

SEZIONE		PAGINA
2	INTRODUZIONE	
2.1	IMPORTANTE	4
2.2	IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO	5
2.3	CRITERI GENERALI PER LO SMALTIMENTO DEI ROTTAMI	6
2.3.1	DURANTE LA VITA UTILE	6
2.3.2	FINE DELLA VITA UTILE	6
2.4	MANUALE PARTI	7
2.5	VENDITA E ASSISTENZA	7
3	ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA	
3.1	SICUREZZA OPERATIVA	8
3.1.1	ISTRUZIONI PER L'USO	8
3.1.2	AVVISI DI SICUREZZA	8
3.1.3	GUIDA DELLA MACCHINA	8
3.1.4	TRASPORTO	8
3.1.5	PENDII	9
3.1.6	APPARATI` DI TAGLIO BLOCCATI	9
3.1.7	REGOLAZIONI, LUBRIFICAZIONE, MANUTENZIONE E PULIZIA	9
4	SPECIFICHE TECNICHE	
4.1	DIMENSIONI & PESO	11
4.2	SPECIFICHE TECNICHE DELLA MACCHINA	12
4.3	SPECIFICHE IDRAULICHE	12
4.4	SPECIFICA TECNICA DEGLI APPARATI DI TAGLIO	13
4.5	LUBRIFICANTI RACCOMANDATI	13
4.7	PRESTAZIONI DI TAGLIO (AREA)	13
4.8	PRESTAZIONI DI TAGLIO (FREQUENZA)	13
4.9	CERTIFICATI DI CONFORMITÀ	14
5	ADESIVI	
5.1	ADESIVI SULLA SICUREZZA CE	18
6	COMANDI	
6.1	TRASMISSIONE CILINDRI DI TAGLIO	21
7	FUNZIONAMENTO	
7.1	ISPEZIONE QUOTIDIANA	23
7.2	PROCEDURA OPERATIVA	24
7.3	COLLEGAMENTO DEL TOSAERBA AL TRATTORE	25
7.4	RIMOZIONE DELLA MACCHINA DAL TRATTORE	27
7.5	TOSATURA	28
7.6	TRASPORTO	28
7.7	PRESTAZIONI DI TAGLIO	29
7.8	SBLOCCAGGIO DEGLI APPARATI DI TAGLIO	29
7.9	LAPPATURA	29
8	MANUTENZIONE E LUBRIFICAZIONE	
8.1	TABELLA DI MANUTENZIONE E LUBRIFICAZIONE	31
8.2	LUBRIFICAZIONE	32
8.3	DURANTE LA REVISIONE	33
8.4	MANUTENZIONE	34
9	MANUTENZIONE E LUBRIFICAZIONE	
9.1	C ALTEZZA DI TAGLIO	31
9.2	REGOLAZIONE DEL CILINDRO DI TAGLIO	36
10	INTERVENTI CORRETTIVI SULLA QUALITÀ DI TAGLIO	37
10.1	ONDULAZIONE	37
10.2	ONDULAZIONE STRETTA	38
10.3	TAGLIO A GRADINI	39
10.4	SCALPING	40
10.5	FILI D'ERBA ALTI	41
10.6	STRISCE NON FALCIATE	42
10.7	ANDANATURA	43
10.8	EFFETTO RIFLING O LINEE DEL TRAM	44
10.9	APPARATI DI TAGLIO SPAIATI	44
11	GARANZIA	
11.1	GARANZIA	45

2 INTRODUZIONE

2.1 IMPORTANTE

Ransomes Mounted 214 è un tosaerba verticut con cilindro montato sul trattorino. Utilizzo dei sistemi idraulici per il comando dell'apparato di taglio.

IMPORTANTE: Questa è una macchina di precisione e il servizio da essa fornito dipende dalla modalità di azionamento e manutenzione.

Il presente MANUALE DI SICUREZZA, USO E MANUTENZIONE deve essere considerato come parte integrante della macchina. I fornitori di macchine nuove e di seconda mano devono conservare testimonianza documentaria che il presente manuale è stato fornito insieme alla macchina.

Questa macchina è progettata esclusivamente per essere utilizzata come macchina tosaerba operante entro i parametri elencati nella pagine delle specifiche. L'impiego in altri ambiti è considerato contrario all'uso previsto. La conformità a e la rigida osservanza delle condizioni di funzionamento, manutenzione e riparazione come specificato dal costruttore, costituiscono inoltre gli elementi essenziali dell'uso previsto.

Prima di provare a utilizzare questa macchina, **TUTTI** gli operatori **DEVONO** leggere attentamente il presente manuale e avere dimestichezza con le istruzioni di sicurezza, i comandi, la lubrificazione e la manutenzione.

È necessario osservare sempre le regole di prevenzione incidenti, tutte le altre norme generalmente riconosciute sulla sicurezza e sulla medicina del lavoro e tutte le norme stradali.

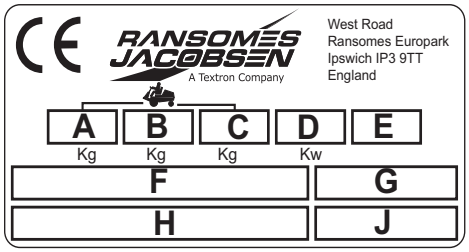
Qualsiasi modifica arbitraria effettuata su questa macchina può eliminare la responsabilità del produttore per qualsiasi danno o lesione risultanti.

Durante la vita utile della macchina è importante che le parti soggette a usura e sostituibili siano smaltite nel pieno rispetto dell’ambiente, usando le risorse disponibili nel paese in cui viene utilizzata. Il presente manuale comprende le linee guida per l’eventuale disattivazione del tosaerba al termine della sua vita utile.

Utilizzare solo parti di ricambio Ransomes Jacobsen originali per garantire la conformità CE

2006/42/EC
Queste sono traduzioni dell’originale verificate da ACMTRAD SL.

2.2 IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO



A Carico massimo sull'asse anteriore in kg (per macchine guidate su strada)
B Peso lordo (massa) in kg
C Carico massimo sull'asse posteriore in kg (per macchine guidate su strada)
D Potenza in kW
E Codice data
F Tipo di macchina (designazione)
G Codice del prodotto
H Nome del prodotto
J Numero di serie

POSIZIONE TARGA CON NUMERO DI SERIE

La targa con numero di serie è situata sul telaio principale dietro alle piastre della giunzione superiore dove sono fissate le molle.

2.3 CRITERI GENERALI PER LO SMALTIMENTO DEI ROTTAMI

2.3.1 DURANTE LA VITA UTILE

L'olio esausto, i filtri olio e il refrigerante del motore sono materiali pericolosi e devono essere trattati in modo sicuro e compatibile con l'ambiente.
In caso di perdite di fluito, raccogliere il fluido fuoriuscito per evitare che entri in contatto con il suolo o il sistema di scolo. La normativa locale indicherà la modalità di trattamento di tali perdite.
Il rispetto delle procedure di manutenzione descritte nel presente manuale garantiranno che l'impatto della macchina sull'ambiente locale sia controllato.

Quando un prodotto per la cura del tappeto erboso cessa di avere un valore funzionale e deve essere smaltito, si devono intraprendere le seguenti azioni.

2.3.2 FINE DELLA VITA UTILE

I presenti criteri generali devono essere osservati in parallelo con le pertinenti legislazioni sulla Salute, Sicurezza ed Ambiente, utilizzando i servizi autorizzati messi a disposizione a livello locale per lo smaltimento dei rifiuti ed il riciclaggio.

- Parcheggiare la macchina in un luogo adatto, accessibile alle attrezzature di sollevamento necessarie, se pertinente.
- Utilizzare utensili e attrezzature per la protezione personale (PPE) appropriati, e fate riferimento ai manuali tecnici relativi alla macchina.
- Togliere i seguenti componenti e conservarli in modo adeguato:
  1. Batterie
  2. Residui di carburante
  3. Refrigerante del motore
  4. Oli
- Smontare la struttura della macchina facendo riferimento ai manuali tecnici, se pertinente. Prestare la massima attenzione nella gestione dell’energia immagazzinata all’interno degli elementi pressurizzati della macchina o di molle sotto tensione.
- Separare le parti che hanno ancora una vita utile come componenti usati o che possono essere ricondizionate, e consegnarle al centro opportuno.
- Separare in gruppi gli altri articoli usurati, nel rispetto della raccolta differenziata, per il riciclaggio e lo smaltimento in conformità ai servizi disponibili. Le tipologie di separazione più comuni sono:
  - acciaio
  - metalli non ferrosi
    - alluminio
    - ottone
    - rame
  - materie plastiche
    - identificabili
    - riciclabili
    - non riciclabili
    - non identificati
  - gomma
  - componenti elettrici ed elettronici
- Gli articoli che non possono essere economicamente separati in gruppi di materiali diversi devono essere depositati nell’area ‘Rifiuti generali’.
- Non incenerire i rifiuti.

Aggiornare infine le schede dei macchinari, indicando che la macchina è stata dismessa e rottamata. Fornire questo numero di serie al dipartimento Ransomes Jacobsen Warranty per chiudere i relativi record.

2.4 MANUALE PARTI

In conformità ai principi ISO14001 e grazie alla disponibilità di supporti elettronici gratuiti, Ransomes Jacobsen Limited non invia più manuali delle parti in copia cartacea per ciascun prodotto.

Chi desidera consultare un elenco parti per questo tosaerba, ci sono quattro opzioni:

Sito Web – www.ransomesjacobsen.com quindi utilizzare la scheda “PARTI ORIGINALI” e, successivamente, la scheda "ricerca parti online”. Questa consentirà di accedere ai disegni e agli elenchi delle parti per aiutare nell'identificazione delle parti di ricambio.

Sito Web – www.ransomesjacobsen.com quindi utilizzare la scheda “CUSTOMER CARE” seguita dalla scheda “manuali”; ciò consentirà di accedere alla versione stampabile del manuale parti. Questa può essere salvata sul computer e consultata sullo schermo o stampata integralmente o in parte, secondo necessità.

In alternativa, completando il modulo incluso nella documentazione tecnica fornita con la macchina, è possibile ricevere:

- Un CD contenente una copia elettronica del Manuale parti.
- Una copia cartacea del manuale parti.

2.5 VENDITA E ASSISTENZA

È stata stabilita una rete di concessionari autorizzati per la vendita e l'assistenza e questi dettagli sono disponibili presso il fornitore.

Se si necessita di assistenza o parti di ricambio per la macchina, entro o dopo il periodo di garanzia, contattare il fornitore o un concessionario autorizzato. Indicare sempre il numero di registrazione della macchina.
Nel caso in cui, alla consegna del prodotto, vengano rilevati danni, fornirne immediamente i dettagli al fornitore della macchina.

Si consiglia di annotare il numero della macchina.

Il numero di serie della macchina si trova sulla targa di registrazione.

NUMERO DELLA MACCHINA: _____

3.1 SICUREZZA OPERATIVA

Questo simbolo di sicurezza indica importanti messaggi per la sicurezza in questo manuale. Questo simbolo allerta gli utenti sulla possibilità di lesioni. Leggere attentamente il messaggio che segue e informare gli utenti.

3.1.1 ISTRUZIONI PER L'USO

- Assicurarsi che le istruzioni di questo manuale siano lette e comprese appieno.
- L'uso di questa macchina non deve essere mai consentito a persone non autorizzate e non consapevoli di tutti i controlli e delle procedure di sicurezza.
- L'uso di questa macchina non deve essere mai consentito a bambini e persone che non conoscano le presenti istruzioni. Le normative locali possono imporre limiti sull'età dell'operatore.

3.1.2 AVVISI DI SICUREZZA

- Tutte le targhette e i cartelli di sicurezza devono essere sempre leggibili: se mancano o sono illeggibili, devono essere sostituiti. Se qualsiasi componente della macchina cui era originariamente affissa una targhetta di sicurezza viene sostituito, una nuova targhetta deve essere affissa al pezzo di ricambio montato. Nuove targhette di questo tipo sono disponibili presso i concessionari Ransomes Jacobsen.

3.1.3 GUIDA DELLA MACCHINA

- Prima di avviare la macchina, controllare per assicurarsi che tutte le sue parti siano in buone condizioni di funzionamento, prestando particolare attenzione alla sicurezza delle lame di taglio.
- Tagliare l'erba soltanto durante le ore diurne o in buone condizioni di illuminazione artificiale
- Interrompere la rotazione delle lame prima di attraversare superfici non erbose.
- Considerare la possibile presenza di persone non vedenti e non udenti e tenere a mente l'imprevedibilita` di bambini e animali.
- Eliminare o evitare gli ostacoli nell'area da tosare, riducendo così la possibilita` di rischi per l'incolumità` sia del personale che degli astanti.
- Tenere presente che l'operatore o l'utente e` responsabile di eventuali incidenti o pericoli a cui possano essere esposte le altre persone o i loro beni.
- Quando la macchina deve essere parcheggiata, stoccata o lasciata incustodita, abbassare gli apparati di taglio.
- Durante il taglio, indossare sempre attrezzature per la protezione personale (PPE), come occhiali di protezione, scarpe o scarponi da lavoro in cuoio, casco di protezione, guanti da lavoro in pelle e protezioni auricolari; durante il funzionamento del tosaerba si consiglia al proprietario e all'utente della macchina di effettuare una valutazione dei rischi a livello locale tesa ad evitare potenziali lesioni
- Dopo aver urtato un oggetto estraneo, ispezionare il tosaerba per verificare se vi sono danni ed effettuare le riparazioni eventualmente necessarie prima di avviare e azionare di nuovo la macchina.
- Se la macchina inizia a vibrare in modo anomalo, controllarla immediatamente.

3.1.4 TRASPORTO

- Assicurarsi che nella posizione per il trasporto gli apparati di taglio siano fissati in maniera sicura. Non effettuare il trasporto con il meccanismo di taglio in rotazione.

3.1.5 PENDII

PRESTARE PARTICOLARE ATTENZIONE QUANDO SI LAVORA IN PENDENZA

- Le ondulazioni del terreno e l'affondamento fanno cambiare la pendenza generale. Evitare le condizioni di terreno che fanno scivolare la macchina.
- Moderare la velocita` della macchina sui tratti in pendenza e nelle curve strette.
- Ricordare che non esistono pendenze cosiddette "sicure".
- Quando si lavora su pendii erbosi prestare particolare attenzione.

3.1.6 APPARATI` DI TAGLIO BLOCCATI

- Spegnere il motore e assicurarsi che tutte le parti mobili siano ferme.
- Innestare i freni e disinnestare tutte le trasmissioni.
- Eliminare con cura le cause d'inceppamento. Tenere il corpo lontano dagli spigoli taglienti. Tenere a mente che l'energia di trazione puo` causare una certa rotazione quando si elimina l'inceppamento.
- Tenere le altre persone lontane dagli apparati di taglio, dato che la rotazione di un apparato puo` causare la rotazione anche degli altri apparati.

3.1.7 REGOLAZIONI, LUBRIFICAZIONE, MANUTENZIONE E PULIZIA

- Spegnere il motore e assicurarsi che tutte le parti mobili siano ferme.
- Innestare i freni e disinnestare tutte le trasmissioni.
- Leggere tutte le istruzioni pertinenti all'assistenza.
- Usare solo le parti di ricambio originali fornite dal produttore.
- Quando si regolano le lame di taglio tenere le mani e i piedi ad una distanza di sicurezza perche´ non vengano imprigionati durante la rotazione.
- Assicurarsi che altre persone non tocchino l'apparato di taglio, perche´ la rotazione di una lama puo` far girare anche le altre lame.
- Sostituire le parti logore o danneggiate per salvaguardare la sicurezza.
- Quando si lavora al di sotto di alcuni componenti o dell'intera macchina, dopo averle sollevate, accertarsi di disporre di un supporto adeguato.
- Non smontare la macchina senza avere liberato o limitato le forze che possono causare il movimento improvviso dei componenti.

PERICOLO:
Indica una situazione pericolosa imminente, che, se non evitata, PROVOCHERÀ` lesioni gravi o letali.

AVVISO:
Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, POTREBBE provocare lesioni gravi o letali.

ATTENZIONE:
Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, PROBABILMENTE provocherà lesioni da lievi a moderate e danni a proprietà. Può essere utilizzato anche per segnalare azioni pericolose.

⚠ ATTENZIONE

Durante il taglio, indossare sempre attrezzature per la protezione personale (PPE), come occhiali di protezione, scarpe o scarponi da lavoro in cuoio, casco di protezione, guanti da lavoro in pelle e protezioni auricolari; durante il funzionamento del tosaerba si consiglia al proprietario e all'utente della macchina di effettuare una valutazione dei rischi a livello locale tesa ad evitare potenziali lesioni.

Prima di utilizzare la macchina per la prima volta, è necessario fornire a una persona qualificata la formazione in tutte le operazioni manuali.

⚠ AVVISO

Indossare protezioni auricolari
Quando si utilizza una macchina con
Livelli di rumorosita` superiori a
85dB(A)Leq.

⚠ AVVISO

Per evitare lesioni gravi causate da olio bollente e ad alta pressione, non utilizzare mai la mani per controllare eventuali perdite di olio; utilizzare invece carta o cartone.
Il fluido idraulico che fuoriesce sotto pressione puo` avere forza sufficiente per penetrare nella pelle. Se il fluido penetra nella pelle, deve essere rimosso chirurgicamente nel giro di poche ore da un medico a conoscenza di questo tipo di infortunio; in caso contrario vi e` rischio di cancrena.

4.1 DIMENSIONI & PESO

A	Larghezza di taglio:	214 cm
B	Larghezza di taglio totale:	231 cm
C	Trasporto larghezza totale (minimo):	239 cm
D	Lunghezza totale:	128 cm
E	Altezza totale	102 cm
	Peso della macchina, serbatoio idraulico pieno	340 kg
	Peso di un apparato di taglio a 4 lame (fisso)	80 kg
	Peso di un apparato di taglio a 6 lame (fisso)	85 kg
	Peso di un apparato di taglio a 6 lame (Flottante)	95 kg
	Peso di un apparato di taglio Verticut	?? kg

4.2 SPECIFICHE TECNICHE DELLA MACCHINA

Costruzione telaio: Autotelaio in profilato a scatola cava avvitata e saldata; leva di comando trasmissione cilindri di taglio per la lappatura in avanti o indietro.

Trasmissione apparato di taglio: Motori idraulici a cilindrata costante.

Trasmissione: Presa di forza dal trattore alla scatola ingranaggi montata sul telaio principale, tramite pompa idraulica alla valvola idraulica e quindi ai motori idraulici dell'apparato di taglio.

Requisiti del trattore: Il sistema di sollevamento si collega ai trattori con tiranteria a tre punte di categoria 1 e 2. Diametro standard 1,38 poll., albero presa di forza a 6 scanalature 540 giri/min

Potenza minima del trattore: 22,4 kW

4.3 SPECIFICHE IDRAULICHE

Descrizione	Litri / minuto.	Pressione valvola di limitazione
Taglio		
Marcia avanti	29	210 bar
Retromarcia	29	210 bar

4.4 SPECIFICA TECNICA DEGLI APPARATI DI TAGLIO

	Magna	Magna	Sportcutter	Verticut
Costruzione	Acciaio stampato e avvitato, per servizio gravoso.			
Lunghezza cilindro	762 mm	762 mm	762 mm	762 mm
Numero controlame	4	6	6	N/A
Numero di lame	N/A	N/A	N/A	54
Diametro cilindro (Nuovo)	254 mm	254 mm	197 mm	197 mm
Diametro minimo del cilindro (Prima della sostituzione)	235 mm	235 mm	178 mm	N/A
Altezza di taglio a testa fissa (Lama standard)	12,7 mm – 89 mm			
Altezza di taglio a testa flottante (Lama standard)	12,7 mm – 35,7 mm			
Altezza di taglio a testa flottante (Lama sottile)	9 mm – 32 mm			
Rullo posteriore	Diametro 60mm			
Regolazione altezza di taglio	Sistema di fissaggio regolabile su rullo posteriore		Sistema di fissaggio regolabile su rullo anteriore e posteriore	
Trasmissione	Tramite motore idraulico attraverso ingranaggio e pignone al cilindro.			
Velocità massima del cilindro alla velocità massima della presa di forza	1240 giri/min			

NOTA
Questi apparati di taglio sono progettati per tagliare l'erba da un'altezza massima di 100 mm fino all'altezza minima disponibile dell'intervallo di taglio.

4.5 LUBRIFICANTI RACCOMANDATI

Olio idraulico: ISO VG 46.

Grasso: Grasso per usi generali a base di litio simile a Shell Darina R2.

4.7 PRESTAZIONI DI TAGLIO (AREA)

1,5 ettari / ora a 10 km/h

Comprensivo di uno scarto del 10% per le normali sovrapposizioni e le svolte al termine di ogni falciatura.

4.8 PRESTAZIONI DI TAGLIO (FREQUENZA)

Testa fissa a 4 lame: 24 tagli/m a 8 km/h
Testa fissa a 6 lame: 36 tagli/m a 8 km/h
Testa flottante a 6 lame: 58 tagli/m a 8 km/h

4.9 CERTIFICATI DI CONFORMITÀ

DECLARATION OF CONFORMITY ▪ ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ ▪ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ▪ OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING ▪ CONFORMITEITSVERKLARING ▪ VASTAVUSDEKLARATSIOON ▪ VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS ▪ DECLARATION DE CONFORMITE ▪ KONFORMITÄTSERKLÄRUNG ▪ ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ▪ MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT ▪ DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ ▪ ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA ▪ ATITIKTIES DEKLARACIJA ▪ DIKJARAZZJONI TAL-KONFORMITÀ ▪ DEKLARACJA ZGODNOŚCI ▪ DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE ▪ DECLARAȚIE DE CONFORMITATE ▪ VYHLÁSENIE O ZHODE ▪ IZJAVA O SKLADNOSTI ▪ DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD ▪ DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Business name and full address of the manufacturer • Търговско име и пълен адрес на производителя • Obchodní jméno a plná adresa výrobce • Producentens firmanavn og fulde adresse • Bedrijfsnaam en volledig adres van de fabrikant • Tootja ärinimi ja täielik aadress • Valmistajan toiminimi ja täydellinen osoite • Nom commercial et adresse complète du fabricant • Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers • Επωνυμία και ταχυδρομική διεύθυνση κατασκευαστή • A gyártó üzleti neve és teljes címe • Ragione sociale e indirizzo completo del fabbricante • Uzņēmuma nosaukums un pilna ražotāja adrese • Verslo pavadinimas ir pilnas gamintojo adresas • Isem kummerċjali u indirizz sħiħ tal-fabbrikant • Nazwa firmy i pełny adres producenta • Nome da empresa e endereço completo do fabricante • Denumirea comercială şi adresa completă a producătorului • Obchodný názov a úplná adresa výrobcu • Naziv podjetja in polni naslov proizvajalca • Nombre de la empresa y dirección completa del fabricante • Tillverkarens företagsnamn och kompletta adress	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT
Product Code • Код на продукта • Kód výrobku • Produktkode • Productcode • Toote kood • Tuotekoodi • Code produit • Produktcode • Κωδικός προϊόντος • Termékkód • Codice prodotto • Produkta kods • Produkto kodas • Kodiċi tal-Prodott • Kod produktu • Código do Produto • Cod produs • Kód výrobku • Oznaka proizvoda • Código de producto • Produktkod	LKCB204 / LKCB205 / LKCB206 / LKCB220 LKCB220
Machine Name • Наименование на машината • Název stroje • Maskinnavn • Machinenaam • Masina nimi • Laitteen nimi • Nom de la machine • Maschinenbezeichnung • Ονομασία μηχανήματος • Gépnév • Denominazione della macchina • Iekārtas nosaukums • Mašinos pavadinimas • Isem tal-Magna • Nazwa urządzenia • Nome da Máquina • Numele echipamentului • Názov stroja • Naziv stroja • Nombre de la máquina • Maskinens namn	Ransomes Mounted 214
Designation • Предназначение • Označení • Betegnelse • Benaming • Nimetus • Tyyppimerkintä • Pažymėjimas • Bezeichnung • Χαρακτηρισμός • Megnevezés • Funzione • Apzīmējums • Lithuanian • Denominazzjoni • Oznaczenie • Designação • Specificaţie • Označenie • Namen stroja • Descripción • Beteckning	Tractor Mounted Reel Mower
Serial Number • Сериен номер • Sériové číslo • Serienummer • Serienummer • Seerianumber • Valmistusnumero • Numéro de série • Seriennummer • Σειριακός αριθμός • Sorozatszám • Numero di serie • Sērijas numurs • Serijos numeris • Numru Serjali • Numer seryjny • Número de Série • Număr de serie • Sériové číslo • Serijska številka • Número de serie • Serienummer	LP200336 - LP299999 LH200303 - LH299999 LJ200312 - LJ299999 LK200324 - LK299999 LM200322 - LM299999
Engine • Двигател • Motor • Motor • Motor • Mootor • Moottori • Moteur • Motor • Μηχανή • Modulnév • Motore • Dzinējs • Variklis • Saħħa Netta Installata • Silnik • Motor • Motor • Motor • Motor • Motor • Motor	Not Applicable
Net Installed Power • Нетна инсталирана мощност • Čistý instalovaný výkon • Installeret nettoeffekt • Netto geïnstalleerd vermogen • Installeeritud netovõimsus • Asennettu nettoteho • Puissance nominale nette • Installierte Nettoleistung • Καθαρή εγκατεστημένη ισχύς • Nettó beépített teljesítmény • Potenza netta installata • Paredzētā tīkla jauda • Grynoji galia • Wisa' tal-Qtugħ • Moc zainstalowana netto • Potência instalada • Puterea instalată netă • Čistý inštalovaný výkon • Neto vgrajena moč • Potencia instalada neta • Nettoeffekt	Not Applicable
Cutting Width • Широчина на рязане • Šířka řezu • Skærebredde • Maaibreedte • Lõikelaius • Leikkuuleveys • Largeur de coupe • Schnittbreite • Μήκος μισνέζας • Vágási szélesség • Larghezza di taglio • Griešanas platums • Pjovimo plotis • Tikkonforma mad-Direttivi • Szerokość cięcia • Largura de Corte • Lāţimea de tăiere • Šírka záberu • Širina reza • Anchura de corte • Klippbredd	214 cm
Conforms to Directives • В съответствие с директивите • Splňuje podmínky směrnic • Er i overensstemmelse med direktiver • Voldoet aan de richtlijnen • Vastab direktiividele • Direktiivien mukainen • Conforme aux directives • Entspricht Richtlinien • Ακολουθήστε πιστά τις Οδηγίες • Megfelel az irányelveknek • Conforme alle Direttive • Atbilst direktīvām • Atitinka direktyvų reikalavimus • Valutazzjoni tal-Konformità • Dyrektywy związane • Cumpre as Directivas • Respectă Directivele • Je v súlade so smernicami • Skladnost z direktivami • Cumple con las Directivas • Uppfyller direktiv	2006/42/EC
Conformity Assessment • Оценка за съответствие • Hodnocení plnění podmínek • Overensstemmelsesvurdering • Conformiteitsbeoordeling • Vastavushindamine • Vaatimustenmukaisuuden arviointi • Evaluation de conformité • Konformitätsbeurteilung • Διαπίστωση Συμμόρφωσης • Megfelelőség-értékelés • Valutazione della conformità • Atbilstības novērtējums • Atitikties įvertinimas • Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Imkejjel • Ocena zgodności • Avaliação de Conformidade • Evaluarea conformităţii • Vyhodnotenie zhodnosti • Ocena skladnosti • Evaluación de conformidad • Bedömning av överensstämmelse	2006/42/EC Annex VIII
Measured Sound Power Level • Измерено ниво на звукова мощност • Naměřený akustický výkon • Målte lydstyrkeniveau • Gemeten geluidsniveau • Mõõdetud helivõimsuse tase • Mitattu äänitehotaso • Niveau de puissance sonore mesuré • Gemessener Schalldruckpegel • Σταθμισμένο επίπεδο ηχητικής ισχύος • Mért hangteljesítményszint • Livello di potenza sonora misurato • Izmērītais skaņas jaudas līmenis • Išmatuotas garso stiprumo lygis • Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Iggarantit • Moc akustyczna mierzona • Nível sonoro medido • Nivelul măsurat al puterii acustice • Nameraná hladina akustického výkonu • Izmerjena raven zvočne moči • Nivel de potencia sonora medido • Uppmätt ljudeffektsnivå	Not Applicable
Guaranteed Sound Power Level • Гарантирано ниво на звукова мощност • Garantovaný akustický výkon • Garanteret lydstyrkeniveau • Gegarandeerd geluidsniveau • Garanteeritud helivõimsuse tase • Taattu äänitehotaso • Niveau de puissance sonore garanti • Garantierter Schalldruckpegel • Εγγυημένο επίπεδο ηχητικής ισχύος • Szavatolt hangteljesítményszint • Livello di potenza sonora garantito • Garantētais skaņas jaudas līmenis • Garantuotas garso stiprumo lygis • Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Iggarantit • Moc akustyczna gwarantowana • Nível sonoro farantido • Nivelul garantat al puterii acustice • Garantovaná hladina akustického výkonu • Zajamčena raven zvočne moči • Nivel de potencia sonora garantizado • Garanterad ljudeffektsnivå	Not Applicable
Conformity Assessment Procedure (Noise) • Оценка за съответствие на процедурата (Шум) • Postup hodnocení plnění podmínek (hluk) • Procedure for overensstemmelsesvurdering (Støj) • Procedure van de conformiteitsbeoordeling (geluid) • Vastavushindamismenetlus (müra) • Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely (Melu) • Procédure d'évaluation de conformité (bruit) • Konformitätsbeurteilungsverfahren (Geräusch) • Διαδικασία Αξιολόγησης Συμμόρφωσης (Θόρυβος) • Megfelelőség-értékelési eljárás (Zaj) • Procedura di valutazione della conformità (rumore) • Atbilstības novērtējuma procedūra (troksnis) • Atitikties įvertinimo procedūra (garsas) • Proċedura tal-Valutazzjoni tal-Konformità (Ħoss) • Procedura oceny zgodności (poziom hałasu) • Processo de avaliação de conformidade (nível sonoro) Procedura de evaluare a conformităţii (zgomot) • Postup vyhodnocovania zhodnosti (hluk) • Postopek za ugotavljanje skladnosti (hrup) • Procedimiento de evaluación de conformidad (ruido) • Procedur för bedömning av överensstämmelse (buller)	Not Applicable
UK Notified Body for 2000/14/EC • Нотифициран орган в Обединеното кралство за 2000/14/ЕО • Úřad certifikovaný podle směrnice č. 2000/14/EC • Det britiske bemyndigede organ for 2001/14/EF • Engels adviesorgaan voor 2000/14/EG • Ühendkuningriigi teavitatud asutus direktiivi 2000/14/EÜ mõistes • Direktiivin 2000/14/EY mukainen ilmoitettu tarkastuslaitos Isossa-Britanniassa • Organisme notifié concernant la directive 2000/14/CE • Britische benannte Stelle für 2000/14/EG • Κοινοποιημένος Οργανισμός Ηνωμένου Βασιλείου για 2000/14/ΕΚ • 2000/14/EK – egyesült királyságbeli bejelentett szervezet • Organismo Notificato in GB per 2000/14/CE • 2000/14/EK AK reģistrētā organizācija • JK notifikuotosios įstaigos 2000/14/EC • Korp Notifikat tar-Renju Unit għal 2000/14/KE • Dopuszczona jednostka badawcza w Wielkiej Brytanii wg 2000/14/WE • Entidade notificada no Reino Unido para 2000/14/CE • Organism notificat în Marea Britanie pentru 2000/14/CE • Notifikovaný orgán Spojeného kráľovstva pre smernicu 2000/14/ES • Britanski priglašeni organ za 2000/14/ES • Cuerpo notificado en el Reino Unido para 2000/14/CE • Anmält organ för 2000/14/EG i Storbritannien	Number: 1088 Sound Research Laboratories Limited Holbrook House, Little Waldingfield Sudbury, Suffolk CO10 0TH

Operator Ear Noise Level • Оператор на нивото на доловим от ухото шум • Hladina hluku v oblasti uší operátora • Støjniveau i førers ørehøjde • Geluidsniveau oor bestuurder • Müratase operaatori kõrvas • Melutaso käyttäjän korvan kohdalla • Niveau de bruit à hauteur des oreilles de l'opérateur • Schallpegel am Bedienerohr • Επίπεδο θορύβου σε λειτουργία • A kezelő fülénél mért zajszint • Livello di potenza sonora all'orecchio dell'operatore • Trokšņa līmenis pie operatora auss • Dirbančiojo su mašina patiriamo triukšmo lygis • Livell tal-Ħoss fil-Widna tal-Operatur • Dopuszczalny poziom hałasu dla operatora • Nível sonoro nos ouvidos do operador • Nivelul zgomotului la urechea operatorului • Hladina hluku pôsobiaca na sluch operátora • Raven hrupa pri ušesu upravljavca • Nivel sonoro en el oído del operador • Ljudnivå vid förarens öra	Not Applicable
Harmonised standards used • Използвани хармонизирани стандарти • Použité harmonizované normy • Brugte harmoniserede standarder • Gebruikte geharmoniseerde standaards • Kasutatud ühtlustatud standardid • Käytetyt yhdenmukaistetut standardit • Normes harmonisées utilisées • Angewandte harmonisierte Normen • Εναρμονισμένα πρότυπα που χρησιμοποιήθηκαν • Harmonizált szabványok • Standard armonizzati applicati • Izmantotie saskaņotie standarti • Panaudoti suderinti standartai • Standards armonizzati użati • Normy spójne powiązane • Normas harmonizadas usadas • Standardele armonizate utilizate • Použité harmonizované normy • Uporabljeni usklajeni standardi • Estándares armonizados utilizados • Harmoniserade standarder som används	EN 836:1987
Technical standards and specifications used • Използвани технически стандарти и спецификации • Použité technické normy a specifikace • Brugte tekniske standarder og specifikationer • Gebruikte technische standaards en specificaties • Kasutatud tehnilised standardid ja spetsifikatsioonid • Käytetyt tekniset standardit ja eritelmät • Spécifications et normes techniques utilisées • Angewandte technische Normen und Spezifikationen • Τεχνικά πρότυπα και προδιαγραφές που χρησιμοποιήθηκαν • Műszaki szabványok és specifikációk • Standard tecnici e specifiche applicati • Izmantotie tehniskie standarti un specifikācijas • Panaudoti techniniai standartai ir techninė informacija • Standards u speċifikazzjonijiet tekniċi użati • Normy i specyfikacje techniczne powiązane • Normas técnicas e especificações usadas • Standardele tehnice şi specificaţiile utilizate • Použité technické normy a špecifikácie • Uporabljeni tehnični standardi in specifikacije • Estándares y especificaciones técnicas utilizadas • Tekniska standarder och specifikationer som används	Not Applicable
The place and date of the declaration • Място и дата на декларацията • Místo a datum prohlášení • Sted og dato for erklæringen • Plaats en datum van de verklaring • Deklaratsiooni väljastamise koht ja kuupäev • Vakuutuksen paikka ja päivämäärä • Lieu et date de la déclaration • Ort und Datum der Erklärung • Τόπος και ημερομηνία δήλωσης • A nyilatkozat kelte (hely és idő) • Luogo e data della dichiarazione • Deklarācijas vieta un datums • Deklaracijos vieta ir data • Il-post u d-data tad-dikjarazzjoni • Miejsce i data wystawienia deklaracji • Local e data da declaração • Locul şi data declaraţiei • Miesto a dátum vyhlásenia • Kraj in datum izjave • Lugar y fecha de la declaración • Plats och datum för deklarationen	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT 4th January 2010
Signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer, holds the technical documentation and is authorised to compile the technical file, and who is established in the Community. Подпис на човека, упълномощен да състави декларацията от името на производителя, който поддържащ техническата документация и е оторизиран да изготви техническия файл и е регистриран в общността. Podpis osoby oprávněné sestavit prohlášení jménem výrobce, držet technickou dokumentaci a osoby oprávněné sestavit technické soubory a založené v rámci Evropského společenství. Underskrift af personen, der har fuldmagt til at udarbejde erklæringen på vegne af producenten, der er indehaver af dokumentationen og er bemyndiget til at udarbejde den tekniske journal, og som er baseret i nærområdet. Handtekening van de persoon die bevoegd is de verklaring namens de fabrikant te tekenen, de technische documentatie bewaart en bevoegd is om het technische bestand samen te stellen, en die is gevestigd in het Woongebied. Ühenduse registrisse kantud isiku allkiri, kes on volitatud tootja nimel deklaratsiooni koostama, kes omab tehnilist dokumentatsiooni ja kellel on õigus koostada tehniline toimik. Sen henkilön allekirjoitus, jolla on valmistajan valtuutus vakuutuksen laadintaan, jolla on hallussaan tekniset asiakirjat, joka on valtuutettu laatimaan tekniset asiakirjat ja joka on sijoittautunut yhteisöön. Signature de la personne habilitée à rédiger la déclaration au nom du fabricant, à détenir la documentation technique, à compiler les fichiers techniques et qui est implantée dans la Communauté. Unterschrift der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers abzugeben, die die technischen Unterlagen aufbewahrt und berechtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen, und die in der Gemeinschaft niedergelassen ist. Υπογραφή ατόμου εξουσιοδοτημένου για την σύνταξη της δήλωσης εκ μέρους του κατασκευαστή, ο οποίος κατέχει την τεχνική έκθεση και έχει την εξουσιοδότηση να ταξινομήσει τον τεχνικό φάκελο και ο οποίος είναι διορισμένος στην Κοινότητα. A gyártó nevében meghatalmazott személy, akinek jogában áll módosítania a nyilatkozatot, a műszaki dokumentációt őrzi, engedéllyel rendelkezik a műszaki fájl összeállításához, és aki a közösségben letelepedett személy. Firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante, in possesso Della documentazione tecnica ed autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità. Tās personas paraksts, kura ir pilnvarota deklarācijas sastādīšanai ražotāja vārdā, kurai ir tehniskā dokumentācija, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko reģistru un kura ir apstiprināta Kopienā. Asmuo, kuris yra gana žinomas, kuriam gamintojas suteikė įgaliojimus sudaryti šią deklaraciją, ir kuris ją pasirašė, turi visą techninę informaciją ir yra įgaliotas sudaryti techninės informacijos dokumentą. Il-firma tal-persuna awtorizzata li tfassal id-dikjarazzjoni f'isem il-fabbrikant, għandha d-dokumentazzjoni teknika u hija awtorizzata li tikkompila l-fajl tekniku u li hija stabbilita fil-Komunità. Podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji w imieniu producenta, przechowującej dokumentację techniczną, upoważnioną do stworzenia dokumentacji technicznej oraz wyznaczonej ds. wspólnotowych. Assinatura da pessoa com poderes para emitir a declaração em nome do fabricante, que possui a documentação técnica, que está autorizada a compilar o processo técnico e que está estabelecida na Comunidade. Semnătura persoanei împuternicite să elaboreze declaraţia în numele producătorului, care deţine documentaţia tehnică, este autorizată să compileze dosarul tehnic şi este stabilită în Comunitate. Podpis osoby poverenej vystavením vyhlásenia v mene výrobcu, ktorá má technickú dokumentáciu a je oprávnená spracovať technické podklady a ktorá je umiestnená v Spoločenstve. Podpis osebe, pooblaščene za izdelavo izjave v imenu proizvajalca, ki ima tehnično dokumentacijo in lahko sestavlja spis tehnične dokumentacije, ter ima sedež v Skupnosti. Firma de la persona responsable de la declaración en nombre del fabricante, que posee la documentación técnica y está autorizada para recopilar el archivo técnico y que está establecido en la Comunidad. Undertecknas av den som bemyndigad att upprätta deklarationen å tillverkarens vägnar, innehar den tekniska dokumentationen och är bemyndigad att sammanställa den tekniska informationen och som är etablerad i gemenskapen.	 Tim Lansdell Technical Director 4th January 2010 Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT
Certificate Number • Номер на сертификат • Číslo osvědčení • Certifikatnummer • Certificaatnummer • Sertifikaadi number • Hyväksyntänumero • Numéro de certificat • Bescheinigungsnummer • Αριθμός Πιστοποιητικού • Hitelesítési szám • Numero del certificato • Sertifikāta numurs • Sertifikato numeris • Numru taċ-Ċertifikat • Numer certyfikatu • Número do Certificado • Număr certificat • Číslo osvedčenia • Številka certifikata • Número de certificado • Certifikatsnummer	4128712 (Rev.2)

GB United Kingdom · BG Bulgaria · CH Switzerland · CZ Czech Republic · DK Denmark · NL Netherlands · EE Estonia · ES Spain · FI Finland · FR France · DE Germany · GR Greece · HU Hungary

IS Iceland · IT Italy · LI Liechtenstein · LV Latvia · LT Lithuania · MT Malta · NO Norway · PL Poland · PT Portugal · RO Romania · SE Sweden · SK Slovakia · SI Slovenia

DECLARATION OF INCORPORATION • ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ОБЕДИНЕНИЕ • PROHLÁŠENÍ O ZALOŽENÍ SPOLEČNOSTI • INKORPORERINGSERKLÆRING • INCORPORATIEVERKLARING • KINNITUS ÜHENDAMISE KOHTA • ASENNUSTODISTUS • DECLARATION D'INCORPORATION • EINBAUBESCHEINIGUNG • ΔΗΛΩΣΗ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ • BEÉPÍTÉSI NYILATKOZAT • DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE • NOFORMĒŠANAS DEKLARĀCIJA • PRIJUNGIMO DEKLARACIJA • DIKJARAZZJONI TA' INKORPORAZZJONI • DEKLARACJA ZGODNOŚCI DLA PODZESPOŁU • DECLARAÇÃO DE INCORPORAÇÃO • DECLARAŢIE DE ÎNCORPORARE • VYHLÁSENIE O ZABUDOVANÍ SÚČASTI • IZJAVA ZA VGRADNJO • DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN • INBYGGNADSDEKLARATION • YFIRLÝSING UM ÍSETNINGU • PRODUSENTENS ERKLÆRING

Business name and full address of the manufacturer • Търговско име и пълен адрес на производителя • Obchodní jméno a plná adresa výrobce • Producentens firmanavn og fulde adresse • Bedrijfsnaam en volledig adres van de fabrikant • Tootja ärinimi ja täielik aadress • Valmistajan toiminimi ja täydellinen osoite • Nom commercial et adresse complète du fabricant • Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers • Επωνυμία και ταχυδρομική διεύθυνση κατασκευαστή • A gyártó üzleti neve és teljes címe • Ragione sociale e indirizzo completo del fabbricante • Uzņēmuma nosaukums un pilna ražotāja adrese • Verslo pavadinimas ir pilnas gamintojo adresas • Isem kummerċjali u indirizz sħiħ tal-fabbrikant • Nazwa firmy i pełny adres producenta • Nome da empresa e endereço completo do fabricante • Denumirea comercială şi adresa completă a producătorului • Obchodný názov a úplná adresa výrobcu • Naziv podjetja in polni naslov proizvajalca • Nombre de la empresa y dirección completa del fabricante • Tillverkarens företagsnamn och kompletta adress • Fyrirtækisheiti og fullt heimilisfang framleiðanda. • Firmanavn og full adresse for produsenten.	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT

Description and identification of the partly completed machinery. • Описание и идентификация на частично завършените машини. • Popis a identifikace částečně dokončeného strojního zařízení.
• Beskrivelse og identifikation af den delvist fremstillede maskine. • Beschrijving en identificatie van de gedeeltelijk voltooide machinerie. • Osaliselt komplekteeritud masina kirjeldus ja määratlus.
• Osittain kootun laitteiston kuvaus ja määrittely. • Description et identification de la quasi-machine. • Bezeichnung und Identifizierung der teilgefertigten Vorrichtung • Περιγραφή και προσδιορισμός ημιτελούς μηχανήματος • A részlegesen megépített gép leírása és meghatározása. • Descrizione e identificazione della quasi-macchina • Daļēji pabeigtas iekārtas apraksts un identifikācija. • Dalinai užbaigtos įrangos aprašymas ir identifikacija. • Deskrizzjoni u identifikazzjoni tal-makkinarju li jkun lest parzjalment. • Opis i oznaczenie częściowo ukończonego urządzenia • Descrição e identificação do equipamento parcial • Descrierea şi identificarea echipamentului finalizat parţial • Opis a identifikácia podzostavy strojného zariadenia • Opis in identifikacija delno dokončanega stroja. • Descripción e identificación de la maquinaria parcialmente completada. • Beskrivning och identifiering av maskindelarna. • Fyrirtækisheiti og fullt heimilisfang framleiðanda. • Lýsing og auðkenni hálfsamsetta vélbúnaðarins. • Erklæring og identifikasjon for det delvis ferdigstilte maskineriet.

Product Code	Serial Number	Description
LMAA470	QL200301 - QL299999	Magna 4 Knife Fixed Head - Right Hand Drive
LMAA469	QM300301 - QM399999	Magna 4 Knife Fixed Head - Left Hand Drive
LMAA470A	QN200301 - QN299999	Magna 6 Knife Fixed Head - Right Hand Drive
LMAA469A	QP300301 - QP399999	Magna 6 Knife Fixed Head - Left Hand Drive
LMAA274B	QE200301 - QE299999	Sportcutter 6 Knife Fixed Head - Right Hand Drive
LMAA275B	QF300301 - QF399999	Sportcutter 6 Knife Fixed Head - Left Hand Drive
LMSD969	QJ300301 - QJ399999	Verticut - Right Hand Drive
LMSD970	QK300301 - QK399999	Verticut - Left Hand Drive

We undertake to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery. This shall be by hardcopy and shall be without prejudice to the intellectual property rights of the manufacturer of the partly completed machinery.

Ние обещаваме да предадем, в отговор на основателно искане от националните органи, съответна информация за частично завършените машини. Това ще се осъществи чрез документ и няма да бъде в нарушение на правата за интелектуална собственост на производителя на частично завършените машини.

Zavazujeme se na základě zdůvodněné žádosti ze strany národních úřadů poskytnout příslušné informace o částečně dokončeném strojním zařízení. Informace budou předány v tištěné podobě a nepoškodí práva k duševnímu vlastnictví výrobce týkající se částečně dokončeného strojního zařízení.

Som svar på en begrundet anmodning fra de nationale myndigheder forpligter vi os til at videregive oplysninger om den delvist fremstillede maskine. Dette bliver gjort i papirudgave og med forbehold for de immaterielle rettigheder, som indehaves af producenten af den delvist fremstillede maskine.

We zijn van plan, in reactie op een redelijk verzoek van de nationale autoriteiten, relevante informatie over de gedeeltelijk voltooide machinerie te verzenden. Dit wordt gedaan in de vorm van fysieke kopieën en deze kopieën zullen onder alle voorbehoud behoren tot de intellectuele eigendomsrechten van de fabrikant van de gedeeltelijk voltooide machinerie.

Me kohustume riigisiseste asutuste põhjendatud nõudmisel edastama asjakohast teavet osaliselt komplekteeritud masina kohta. Andmed edastatakse paberkandjal ning sellega ei tohi piirata osaliselt komplekteeritud masina tootja õigusi intellektuaalsele omandile.

Sitoudumme toimittamaan osittain koottua laitteistoa koskevat olennaiset tiedot vastineena kansallisten viranomaisten perusteltuun pyyntöön. Tiedot toimitetaan paperitulosteena. Ne eivät rajoita valmistajan osittain koottua laitteistoa koskevia immateriaalioikeuksia.

Nous nous engageons à fournir, en réponse à une demande rationnelle des autorités nationales, toute information appropriée concernant la quasi-machine. Ceci se fera par copie papier et sans préjuger des droits de propriété intellectuelle du fabricant de la quasi-machine.

Wir verpflichten uns, auf eine begründete Aufforderung durch die nationalen Behörden hin, relevante Informationen über die teilgefertigte Maschine zu übersenden. Diese werden als Ausdruck übersandt und dürfen sich nicht nachteilig auf die Rechte am geistigen Eigentum des Herstellers der teilgefertigten Maschine auswirken.

Αναλαμβάνουμε να μεταβιβάσουμε, προς απάντηση εύλογης αίτησης των εθνικών αρχών, τις σχετικές πληροφορίες όσον αφορά το ημιτελές μηχάνημα. Αυτό θα πρέπει να γίνει γραπτώς και δίχως να θίγει τα πνευματικά δικαιώματα του κατασκευαστή του ημιτελούς μηχανήματος.

Vállaljuk, hogy átadjuk – a nemzeti hatóságok megalapozott kérésére válaszul – a részlegesen megépített gépre vonatkozó információkat. Az információkat nyomtatott példányban adjuk át. A nyomtatott példány átadása a részlegesen megépített gép gyártójának szellemi tulajdonjogaira tett kötelezettség nélkül történik.

Ci impegniamo a trasmettere, in risposta ad una richiesta adeguatamente motivata delle autorità nazionali, informazioni pertinenti sulla quasi-macchina. L'impegno sarà redatto in forma cartacea e lascerà impregiudicati i diritti di proprietà intellettuale del fabbricante della quasi-macchina.

Atsaucoties uz pamatotu valsts iestāžu pieprasījumu, mēs apņemamies nodot saistīto informāciju par daļēji pabeigtu iekārtu. Tā būs cietā kopija un neradīs kaitējumus daļēji pabeigtās iekārtas ražotāja intelektuālā īpašuma tiesībām.

Atsakydami į nacionalinių valdžios organų užklausą, pateikiame informaciją apie dalinai užbaigtus mechanizmus. Šis dokumentas yra atspausdintas elektroninio originalo variantas ir be jokio išankstinio nusistatymo neturi tikslo pažeisti dalinai užbaigto mechanizmo gamintojo intelektualinės nuosavybės teisių.

Aħna nwieġħdu li nipprežentaw, meta mitlubin mill-awtoritajiet nazzjonali, l-informazzjoni relevanti dwar il-makkinarju li jkun lest parzjalment. Din l-informazzjoni għandha tkun f'forma stampata u mingħajr preġudizzju għad-drittijiet tal-proprjetà intellettwali tal-fabbrikant tal-makkinarju li jkun lest parzjalment.

Na uzasadnioną prośbę instytucji państwowych zobowiązujemy się do przekazania wszelkich informacji na temat częściowo ukończonego urządzenia. Będą one przekazane na piśmie. Strona przekazująca w/wym. dokumentację nie będzie rościła sobie żadnych praw do własności intelektualnej producenta częściowo ukończonego urządzenia.

Na sequência de pedido razoável por parte das autoridades nacionais, comprometemo-nos a transmitir informações importantes sobre o equipamento parcial. Tal será feito por meio de hardcopy e sem prejuízo para os direitos de propriedade intelectual do fabricante do equipamento parcial.

Ne angajăm să transmitem, ca răspuns la o solicitare motivată a autorităţilor naţionale, informaţii relevante privind echipamentul finalizat parţial. Aceasta se va efectua în format hârtie şi fără a aduce atingere drepturilor de proprietate intelectuală ale producătorului echipamentului finalizat parţial.

Zaväzujeme sa, že na základe odôvodnenej požiadavky národných orgánov predložíme dôležité informácie o podzostave strojného zariadenia.
Musí to byť v tlačenej forme a bez ujmy na právach duševného vlastníctva výrobcu podzostavy strojného zariadenia.

Zavezujemo se, da bomo na utemeljeno zahtevo nacionalnih organov predložili zadevne informacije o delno dokončanem stroju. Informacije bodo v tiskani obliki in ne bodo posegale v pravice intelektualne lastnine proizvajalca delno dokončanega stroja.

Nos comprometemos a transmitir, en respuesta a una petición razonada por parte de las autoridades nacionales, información relevante sobre la maquinaria parcialmente completada. Ésta será transmitida en copia impresa y no afectará a los derechos de propiedad intelectual del fabricante de la maquinaria parcialmente completada.

Vi åtar oss att vidarebefordra relevant information om maskindelarna vid en motiverad förfrågan från nationella myndigheter. Informationen ska erhållas i form av papperskopior och ska vara utan men för maskindelstillverkarens immateriella rättigheter.

Berist okkur rökstudd beiðni frá landsyfirvöldum um að senda mikilvægar upplýsingar um hálfsamsetta vélbúnaðinn, munum við verða við slíkri beiðni. Beiðnin skal vera í prentriti og gilda með fyrirvara um hugverkarétt framleiðanda hálfsamsetta vélbúnaðarins.

Vi vil, på anmodning fra nasjonale myndigheter, formidle all relevant informasjon om det delvis ferdigstilte maskineriet. Informasjonen vil bli formidlet i papirutgave og skal være uten prejudise for åndsrettighetene til produsenten av det delvis ferdigstilte maskineriet.

Partly completed machinery must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC.	These accessories have been designed to be fitted to the Ransomes Mounted 214 LKCB104, LKCB105, LKCB106, LKCB120, LKCB204, LKCB205, LKCB206, LKCB220
Частично завършените машини не трябва да бъдат пускана в употреба, докато крайните машини, в които са вградени, не са приведени в съответствие с постановленията на директива 2006/42/ЕО.	
Částečně dokončené zařízení nesmí být uvedeno do provozu, dokud konečné zařízení, do kterého bylo uvedené zařízení namontováno, neodpovídá ustanovením Směrnice č. 2006/42/EC.	
Delvist fremstillede maskiner må ikke indsættes i driften, før den endelige maskine, som den skal inkorporeres i, er blevet erklæret I overensstemmelse med bestemmelserne i Direktiv 2006/42/EF.	
Gedeeltelijk voltooide machinerie mag niet in dienst worden genomen, totdat er voor de definitieve machinerie, waarvan gedeeltelijk voltooide machinerie onderdeel uitmaakt, een conformiteitsverklaring is ontvangen onder de voorwaarden van Richtlijn 2006/42/EG.	
Osaliselt komplekteeritud masinat ei tohi kasutusele võtta enne, kui lõplikult komplekteeritud masin, millega see ühendatakse, on tunnistatud direktiivi 2006/42/EÜ sätetele vastavaks.	
Osittain koottua laitteistoa ei saa ottaa käyttöön, ennen kuin lopullinen laitteisto, johon se asennetaan, on vakuutettu direktiivin 2006/42/EY säännösten mukaiseksi.	
La quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée n'ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive 2006/42/CE	
Die teilgefertigte Vorrichtung darf erst in Betrieb genommen werden, wenn die Konformität der Maschine, in die sie eingebaut wird, entsprechend den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG erklärt worden ist.	
Θα πρέπει να εκτελεστεί σέρβις στο ημιτελές μηχάνημα μέχρι το τελικό μηχάνημα στο οποίο θα ενσωματωθεί να έχει τη δήλωση συμμόρφωσης, σύμφωνα με τις διατάξεις της Οδηγίας 2006/42/ΕΚ.	
A részlegesen megépített gépet tilos üzembe helyezni mindaddig, amíg a 2006/42/EK irányelv rendelkezéseivel összhangban a részlegesen megépített gépet be nem építik a végleges változatba, és erről nem nyilatkoznak.	
La quasi-macchina non deve essere messa in servizio finché la macchina finale in cui deve essere incorporata non è stata dichiarata conforme, nel caso, alle disposizioni della Direttiva 2006/42/CE.	
Daļēji pabeigtu iekārtu nedrīkst nodot ekspluatācijā, līdz galīgā iekārta, kurā tā ir jāiebūvē, ir deklarēta atbilstoši direktīvas Nr. 2006/42/EK noteikumiem.	
Dalinai užbaigto mechanizmo negalima paleisti kol kiti mechanizmai, kurie dar bus prijungti, nebus patvirtinti kaip atitinkantys 2006/42/EC Direktyvos reikalavimus.	
Il-makkinarju li jkun parzjalment lest ma għandux jibda jitħaddem sakemm il-makkinarju finali li fih ikun se jiġi inkorporat ikun ġie ddikjarat konformi mad-dispożizzjonijiet tad-Direttiva 2006/42/KE.	
Urządzenia częściowo ukończonego nie wolno użytkować aż do orzeczenia zgodności urządzenia w postaci kompletnej z wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE.	
O equipamento parcial não poderá entrar em funcionamento antes do mecanismo final no qual vai ser incorporado ser declarado como estando em conformidade com as condições da Directiva 2006/42/CE.	
Echipamentul finalizat parțial nu trebuie pus în funcțiune până ce echipamentul final în care va fi încorporat nu este declarat ca fiind conform cu prevederile Directivei 2006/42/CE.	
Podzostava strojného zariadenia nesmie byť uvedená do prevádzky, pokiaľ finálne strojné zariadenie, ktorého sa stane súčasťou, nebude vyhlásené ako zhodné s ustanoveniami smernice 2006/42/ES.	
Delno dokončanega stroja ni dovoljeno dati v obratovanje, dokler se dokončani stroj, v katerega se vgradi delno dokončani stroj, ne potrdi kot skladen z določbami Direktive 2006/42/ES.	
La maquinaria parcialmente completada no debe ponerse en servicio hasta que la maquinaria final a la que debe incorporarse cumpla con las provisiones de la Directiva 2006/42/CE.	
Maskindelarna får ej tas i bruk förrän maskinen som delen tillhör har deklarerats som överensstämmande med föreskrifterna I direktivet 2006/42/EG.	
Hálfsamsettan vélbúnað má ekki taka í notkun fyrr en vottað hefur verið að endanlegi vélbúnaðurinn sem setja á hann í samræmist ákvæðum tilskipunar 2006/42/EC. Delvis ferdigstilt maskineri skal ikke tas i bruk før det endelige maskineriet som dette skal integreres i, er erklært å være i overensstemmelse med bestemmelsene i direktiv 2006/42/EF.	
The place and date of the declaration • Място и дата на декларацията • Místo a datum prohlášení • Sted og dato for erklæringen • Plaats en datum van de verklaring • Deklaratsiooni väljastamise koht ja kuupäev • Vakuutuksen paikka ja päivämäärä • Lieu et date de la déclaration • Ort und Datum der Erklärung • Τόπος και ημερομηνία δήλωσης • A nyilatkozat kelte (hely és idő) • Luogo e data della dichiarazione • Deklarācijas vieta un datums • Deklaracijos vieta ir data • Il-post u d-data tad-dikjarazzjoni • Miejsce i data wydania deklaracji • Local e data da declaração • Locul şi data declaraţiei • Miesto a dátum vyhlásenia • Slovenian • Lugar y fecha de la declaración • Plats och datum för deklarationen • Staður og dagsetning yfirlýsingar • Sted og dato for erklæringen	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT 4th January 2010
Signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer, holds the technical documentation and is authorised to compile the technical file, and who is established in the Community.	 Tim Lansdell Technical Director 4th January 2010 Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT
Подпис на човека, упълномощен да състави декларацията от името на производителя, който поддържащ техническата документация и е оторизиран да изготви техническия файл и е регистриран в общността.	
Podpis osoby oprávněné sestavit prohlášení jménem výrobce, držet technickou dokumentaci a osoby oprávněné sestavit technické soubory a založené v rámci Evropského společenství.	
Underskrift af personen, der har fuldmagt til at udarbejde erklæringen på vegne af producenten, der er indehaver af dokumentationen og er bemyndiget til at udarbejde den tekniske journal, og som er baseret på stedet.	
Handtekening van de persoon die bevoegd is de verklaring namens de fabrikant te tekenen, de technische documentatie bewaart en bevoegd is om het technische bestand samen te stellen, en die is gevestigd in het Woongebied.	
Ühenduse registrisse kantud isiku allkiri, kes on volitatud tootja nimel deklaratsiooni koostama, kes omab tehnilist dokumentatsiooni ja kellel on õigus koostada tehniline toimik.	
Sen henkilön allekirjoitus, jolla on valmistajan valtuutus vakuutuksen laadintaan, jolla on hallussaan tekniset asiakirjat, joka on valtuutettu laatimaan tekniset asiakirjat ja joka on sijoittautunut yhteisöön.	
Signature de la personne habilitée à rédiger la déclaration au nom du fabricant, à détenir la documentation technique, à compiler les fichiers techniques et qui est implantée dans la Communauté.	
Unterschrift der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers abzugeben, die die technischen Unterlagen aufbewahrt und berechtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen, und die in der Gemeinschaft niedergelassen ist.	
Υπογραφή ατόμου εξουσιοδοτημένου για την σύνταξη της δήλωσης εκ μέρους του κατασκευαστή, ο οποίος κατέχει την τεχνική έκθεση και έχει την εξουσιοδότηση να ταξινομήσει τον τεχνικό φάκελο και ο οποίος είναι διορισμένος στην Κοινότητα.	
A gyártó nevében meghatalmazott személy, akinek jogában áll módosítania a nyilatkozatot, a műszaki dokumentációt őrzi, engedéllyel rendelkezik a műszaki fájl összeállításához és a közösségben letelepedett személy.	
Firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante, in possesso della documentazione tecnica ed autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità.	
Tās personas paraksts, kura ir pilnvarota deklarācijas sastādīšanai ražotāja vārdā, kurai ir tehniskā dokumentācija, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko reģistru un kura ir apstiprināta Kopienā.	
Asmuo, kuris yra gana žinomas, kuriam gamintojas suteikė įgaliojimus sudaryti šią deklaraciją, ir kuris ją pasirašė, turi visą techninę informaciją ir yra įgaliotas sudaryti techninės informacijos dokumentą.	
Il-firma tal-persuna awtorizzata li tfassal id-dikjarazzjoni f'isem il-fabbrikant, għandha d-dokumentazzjoni teknika u hija awtorizzata li tikkompila l-fajl tekniku u li hija stabbilita fil-Komunità.	
Podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji w imieniu producenta, przechowującej dokumentację techniczną, upoważnioną do stworzenia dokumentacji technicznej oraz wyznaczonej ds. wspólnotowych.	
Assinatura da pessoa com poderes para emitir a declaração em nome do fabricante, que possui a documentação técnica, que está autorizada a compilar o processo técnico e que está estabelecida na Comunidade.	
Semnătura persoanei împuternicite să elaboreze declarația în numele producătorului, care deține documentația tehnică, este autorizată să compileze dosarul tehnic și este stabilită în Comunitate.	
Podpis osoby poverenej vystavením vyhlásenia v mene výrobcu, ktorá má technickú dokumentáciu a je oprávnená spracovať technické podklady a ktorá je umiestnená v Spoločenstve.	
Podpis osebe, pooblaščene za izdelavo izjave v imenu proizvajalca, ki ima tehnično dokumentacijo in lahko sestavlja spis tehnične dokumentacije, ter ima sedež v Skupnosti.	
Firma de la persona responsable de la declaración en nombre del fabricante, que posee la documentación técnica y está autorizada para recopilar el archivo técnico y que está establecido en la Comunidad.	
Undertecknas av någon som bemyndigad att upprätta deklarationen å tillverkarens vägnar, innehar den tekniska dokumentationen och är bemyndigad att sammanställa den tekniska informationen och som är etablerad i gemenskapen.	
Undirskrift aðilans sem hefur umboð til að gera yfirlýsinguna fyrir hönd framleiðandans, hefur undir höndum tæknigögnin og hefur leyfi til að taka saman tækniskýrsluna, og er viðurkenndur innan evrópska efnahagssvæðisins. Signaturen til personen som har fullmakt til å utferdige erklæringen på vegne av produsenten, er i besittelse av den tekniske dokumentasjonen, har autorisasjon til å utarbeide den tekniske filen og som har tilhold i EU.	
Certificate Number • Номер на сертификат • Číslo osvědčení • Certifikatnummer • Certificaatnummer • Sertifikaadi number • Hyväksyntänumero • Numéro de certificat • Bescheinigungsnummer • Αριθμός Πιστοποιητικού • Hitelesítési szám • Numero del certificato • Sertifikāta numurs • Sertifikato numeris • Numru taċ-Ċertifikat • Numer certyfikatu • Número do Certificado • Număr certificat • Číslo osvedčenia • Številka certifikata • Número de certificado • Certifikatsnummer • Númer skírteinis • Sertifikatnummer	Ransomes Mtd214Incorp-r2

GB United Kingdom · BG Bulgaria · CH Switzerland · CZ Czech Republic · DK Denmark · NL Netherlands · EE Estonia · ES Spain · FI Finland · FR France · DE Germany · GR Greece · HU Hungary

IS Iceland · IT Italy · LI Liechtenstein · LV Latvia · LT Lithuania · MT Malta · NO Norway · PL Poland · PT Portugal · RO Romania · SE Sweden · SK Slovakia · SI Slovenia

5.1 ADESIVI SULLA SICUREZZA CE

A

B

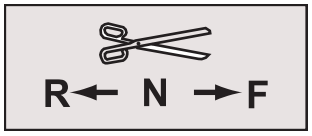
C

D

E

F

5.2 ADESIVI D'ISTRUZIONE CE



A

Adesivi di sicurezza

A. 009034910 Leggere il Manuale d’uso.

B. 009034890 Tenersi a distanza di sicurezza dalla macchina.

C. 009034940 Attenzione! Lame rotanti.

D. 009034930 Evitare il fluido che fuoriesce sotto pressione. Consultate le procedure di manutenzione sul Manuale tecnico.

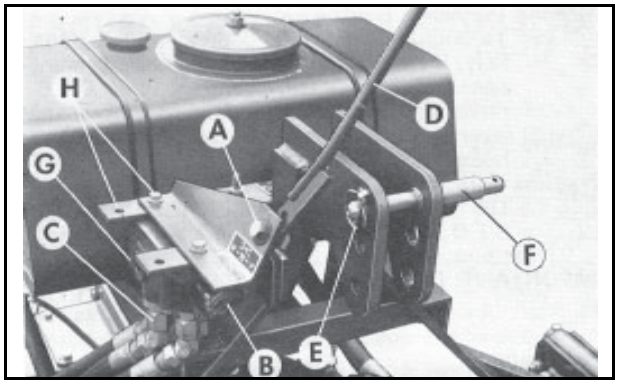
E. 009034900 Non rimuovete le protezioni di sicurezza a motore acceso.

F. 4164860 Attenzione: albero presa di forza

Adesivi delle istruzioni

A. Marcia avanti / Neutra / Retromarcia cilindro di taglio

6.1 TRASMISSIONE CILINDRI DI TAGLIO



Questa leva (D) posizionata dietro all'operatore, sul lato destro sopra la scatola degli ingranaggi della pompa, controlla la trasmissione in avanti e in retromarcia sui cilindri.

Per il funzionamento:

(a) Tirare la leva in avanti (F) per la trasmissione avanti per il taglio dell'erba.

(b) Spingere la leva indietro (R) per la trasmissione in retromarcia per la lappatura o pulizia dei cilindri.

(c) Quando non è richiesta alcuna trazione, la leva deve essere in posizione neutra (N).

7.1 ISPEZIONE QUOTIDIANA

⚠ ATTENZIONE

L'ispezione quotidiana deve essere eseguita solo quando il motore del trattore è spento e tutti i fluidi sono freddi. Abbassare al suolo gli attrezzi, innestare il freno di stazionamento, spegnere il motore e togliere la chiave di accensione.

1. Ispezionare visivamente tutta la macchina, ricercando segni di usura, parti di collegamento allentate, componenti mancanti o danneggiati. Controllare la presenza di perdite di olio per accertarsi che i raccordi siano serrati e che i tubi e i condotti siano in buone condizioni.

2. A freddo, tutti i liquidi devono trovarsi al livello di pieno.

3. Accertarsi che tutti gli apparati di taglio siano regolati alla stessa altezza di taglio.

7.2 PROCEDURA OPERATIVA

⚠ ATTENZIONE

Per contribuire a prevenire gli infortuni, indossare sempre occhiali protettivi di sicurezza, scarpe o stivali da lavoro di cuoio, un casco protettivo e protezioni auricolari.

1. Non azionare la macchina se ci sono componenti allentati, danneggiati o mancanti. Ogniqualvolta possibile, falciare l'erba quando è asciutta.

2. Iniziare la falciatura in un'area di prova, per prendere dimestichezza con il funzionamento della macchina e dei comandi.

3. Studiare l'area, per determinare la procedura operativa migliore e più sicura. Considerare l'altezza dell'erba, il tipo di terreno e le condizioni superficiali. Ciascuna condizione richiede determinate messe a punto o precauzioni.

4. Non dirigere mai il materiale di scarico verso persone terze, né permettere che alcuno si avvicini alla macchina durante le operazioni. Il titolare o l'operatore, è responsabile degli infortuni causati a terzi e/o dei danni causati.

5. Fare attenzione quando si falcia nelle adiacenze di aree con ghiaietto (passi carrabili, parcheggi, sentieri per golf car, ecc.). I sassi lanciati possono ferire gravemente gli astanti e danneggiare la macchina.

⚠ ATTENZIONE

Rimuovere tutti i detriti dal sito prima di procedere con la falciatura. Entrare con cautela in una nuova area. Usare il tosaerba sempre a velocità che consentono il totale controllo del trattore.

6. Sganciare i motori degli apparati da tagli e sollevare gli attrezzi quando si attraversano sentieri o strade. Fare attenzione al traffico.

7. Se si urta un ostacolo o se la macchina inizia a vibrare in modo anomalo, arrestarla immediatamente e controllare se è danneggiata. Fare riparare la macchina prima di riprendere il lavoro.

⚠ ATTENZIONE

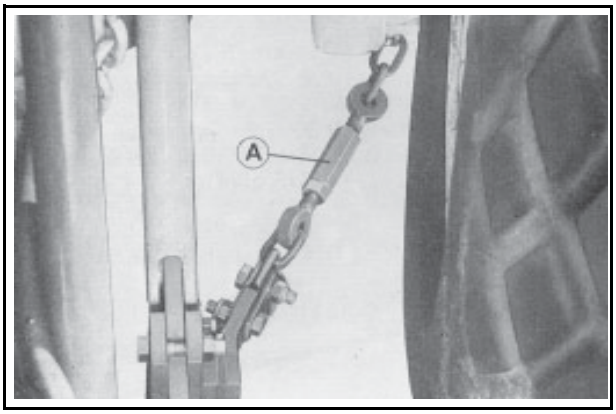
Prima di pulire, regolare o riparare questo apparecchio, scollegare sempre tutti i comandi, abbassare gli attrezzi al terreno, applicare il freno di stazionamento del trattore, fermare il motore e rimuovere le chiavi dal commutatore d'accensione per prevenire lesioni.

10. Non azionare la macchina se ci sono componenti allentati, danneggiati o mancanti.

7.3 COLLEGAMENTO DEL TOSAERBA AL TRATTORE

ALBERO PRESA DI FORZA

Viene fornito un albero della presa di forza di lunghezza standard, pertanto devo essere accorciato per adattarlo al trattore in questione. È fondamentale che non venga accorciato più del necessario, poiché è necessario l'innesto massimo della porzione scorrevole per evitarne l'usura eccessiva.



È necessario eseguire la sbavatura e raccordatura delle estremità tagliate.

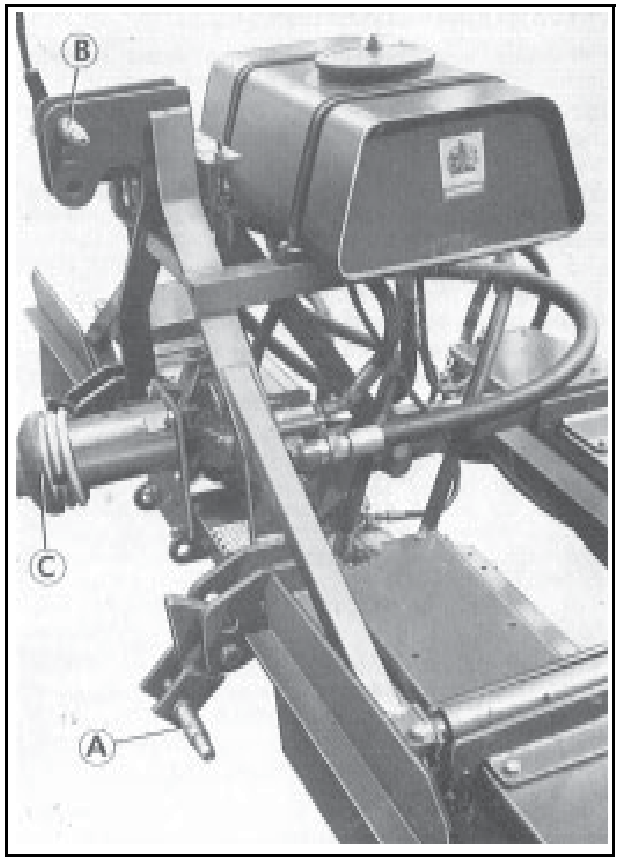
NOTA: Su alcuni trattori, sarà impossibile sollevare la macchina all'altezza massima sulla tiranteria a tre punte senza disinnestare la parte scorrevole dell'albero PDF (presa di forza). Impostare correttamente gli arresti sul quadrante di sollevamento del trattore per limitare l'altezza di sollevamento ed evitare il disinnesto dell'albero PDF.

Giunzioni inferiori

1. Arretrare il trattore verso la macchina.

2. Arrestare il motore del trattore.

3. Collegare i bracci inferiori di sollevamento del trattore ai punti (A) a 2 attacchi sulla traversa principale, utilizzando il foro inferiore nelle piastre di attacco per fissare i perni di collegamento e le clip elastiche.



Giunzione superiore

1. Collegare la giunzione superiore (B) del trattore alla macchina.

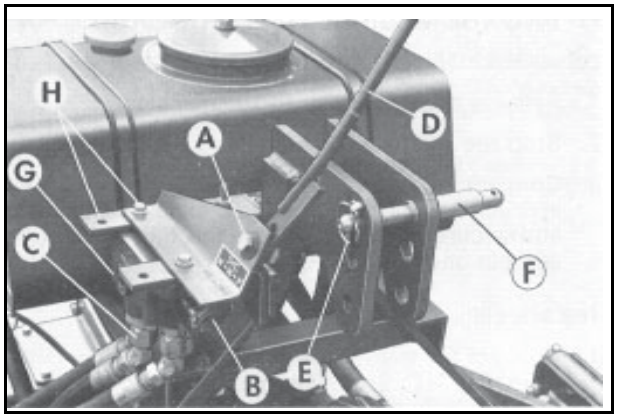
IMPORTANTE: Selezionare la coppia di fori nel telaio "A" che consente alla giunzione superiore di avvicinarsi più possibile alla posizione orizzontale

2. Montare il perno (C) e fissare con una coppiglia e un anello elastico.

3. Allungare la giunzione superiore e rimuovere il perno stabilizzatore dalla parte posteriore delle piastre di supporto articolazione dell'apparato. Inserire questo perno nei fori delle alette di fronte alla traversa principale e fissare con spine elastiche.

4. Accorciare la giunzione superiore fino a quando il telaio "A" diventa verticale. Fissare la clip con fascetta (in dotazione) alla giunzione superiore contro l'estremità del gancio di rotazione e serrare saldamente in questa posizione.

5. Collegare l'albero PDF (C) alla macchina e al trattore



Posizione di montaggio valvola

Il gruppo valvola (G) può essere montato in due posizione (H) per adattarsi a vari tipi di trattore.
La posizione della valvola (G) deve essere sempre scelta in modo da garantire che non vi sia tensione sui flessibili idraulici e che questi non sfreghino.

Con la macchina sia nella posizione di sollevamento sia in quella abbassamento, controllare l'orientamento dei flessibili in modo da garantire che non vi sia sfregamento.

Eventuali piccole regolazioni devono essere eseguite resettando i flessibili sui motori, sia sulle parti curve sia sui raccordi all'estremità dei flessibili.

Per alcuni trattori, potrebbe essere necessario eseguire la regolazione sui raccordi a gomito della valvola di controllo per evitare l'eventuale sfregamento.

REGOLAZIONE DELLA CATENA DI CONTROLLO

1. Avviare il motore del trattore e sollevare completamente la macchina per mezzo della leva del quadrante di sollevamento del trattore.
2. Spegnere il motore.
3. Impostare la lunghezza dell'asta di sollevamento DX del trattore al livello della traversa principale della macchina.
4. Misurare l'altezza della traversa dal suolo su ciascuna estremità per accertarsi che la macchina sia a livello.
5. Regolare la lunghezza delle catene di controllo in modo che ci sia un gioco minimo quando i bracci del trattore sono completamente sollevati. Questo eviterà l'eccessiva oscillazione laterale della macchina durante il trasporto.

NOTA: Se sono montate catene di controllo trattore esterne, queste devono essere regolate in modo che nessuna parte dei bracci di sollevamento possano urtare contro la pompa idraulica o uno dei raccordi quando la macchina è in posizione di taglio. Questo eviterà l'eccessiva oscillazione laterale della macchina durante il trasporto.

REGOLAZIONE FINALE DELLA GIUNZIONE SUPERIORE

Prima di poter effettuare questa regolazione, l'altezza di taglio di tutti e tre gli apparati deve essere impostata accuratamente con la macchina posizionata su una superficie dura e in piano (vedere pagina 23). Il telaio "A" deve essere verticale.

Sull'area da falciare, fare un taglio iniziale di circa 20 metri. Esaminare con cura la finitura del taglio attraverso la larghezza della passata - è probabile che i 2 apparati anteriori stiano falciando più a fondo dell'apparato posteriore. Se necessario per ottenere un taglio uniforme, allungare la giunzione superiore di 1/2 - 2 giri.

IMPORTANTE: Non allungare la giunzione superiore per più di 3 giri; la necessità di una regolazione eccessiva indica che le impostazioni iniziali dell'altezza di taglio sugli apparati non erano uguali.

Eventuali modifiche successive dell'altezza di taglio non influenzerà la lunghezza della giunzione superiore; tuttavia è importante che gli apparati vengano impostati utilizzando distanziali tra il terreno e la lama inferiore; la giunzione superiore deve essere riportata alla sua lunghezza originale, ad es. fino a quando il gancio di rotazione entra in contatto con la clip con fascetta. Dopo la reimpostazione dell'altezza di taglio mediante questo metodo, la giunzione superiore deve nuovamente essere allungata della stessa quantità.

NOTA: In alternativa, è possibile regolare leggermente l'impostazione dell'altezza di taglio su ciascun apparato per ottenere una finitura uniforme senza modificare la lunghezza della giunzione superiore.

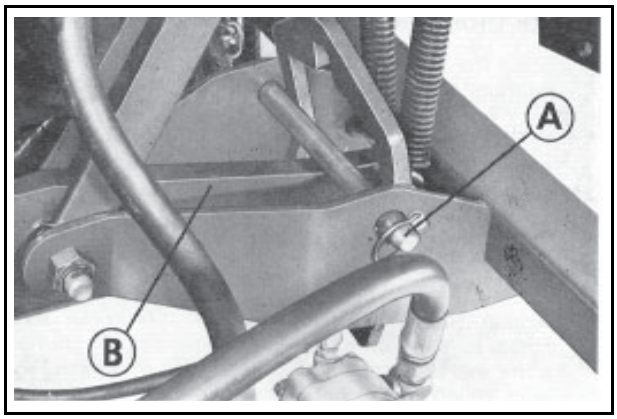
7.4 RIMOZIONE DELLA MACCHINA DAL TRATTORE

Per rimuovere la macchina dal trattore, seguire la procedura inversa a quella di attacco.

IMPORTANTE

1. Il perno di stabilizzazione (A) deve essere riposizionato sul braccio longitudinale (B) dell'apparato posteriore prima che la macchina venga rimossa dalla tiranteria a 2 punte del trattore; questo garantisce la stabilità della macchina quando rimossa dal trattore.

2 Il perno di stabilizzazione DEVE essere sempre rimosso dal braccio longitudinale dell'apparato posteriore per tutte le operazioni di falciatura e trasporto.



PROMEMORIA: Ciò non è necessario ogni volta che si monta o rimuove il tosaerba dal trattore per smontare o scuotere componenti o giunzioni del condotto idraulico. Se, durante l'uso, dovesse essere necessario effettuare un intervento di manutenzione, farlo eseguire da una persona addetta e debitamente qualificata.

7.5 TOSATURA

1. Avviare il trattore e abbassare i bracci di sollevamento.
2. Innestare la PDF del trattore.
3. Selezionare la marcia di preparazione allo spostamento.
4. Spostare in avanti la leva di controllo del tosaerba per innestare la trasmissione in avanti degli apparati di taglio.

⚠ ATTENZIONE

Porre sempre i comandi della trasmissione in posizionare neutra e spegnere il motore prima di scendere dal trattore.

⚠ ATTENZIONE

IMPORTANTE
Non procedere in retromarcia con il trattore quando la macchina è abbassata. Sollevare sempre la macchina sulla tiranteria a 3 punte del trattore prima di procedere in retromarcia e quando, durante il taglio, vengono rilevati ostacoli.

7.6 TRASPORTO

1. Spostare la leva di controllo del cilindro di taglio in posizione neutra.
2. Sollevare completamente la macchina utilizzando la leva del quadrante di sollevamento del trattore.
3. Porre la trasmissione PDF del trattore in posizione neutra per evitare che l'olio circoli inutilmente nel sistema
   idraulico.

È obbligatorio che la trasmissione PDF sia disinnestata e la leva di controllo valvola sia in posizione neutra prima di sollevare la macchina.
Non è prevista alcuna interruzione della trasmissione idraulica; se la PDF non viene disinnestata i componenti della macchina potrebbero danneggiarsi.

IMPORTANTE:
La trasmissione PDF del trattore NON DEVE essere ri-innestata fino a al ritorno della macchina in posizione di taglio.

7.7 PRESTAZIONI DI TAGLIO

NOTA:
Grazie alla bassa potenza richiesta da Mounted 214, è possibile utilizzare il trattore con un regime motore basso fino a 900 giri/min. Questo potrebbe essere necessario in caso di taglio di un manto erboso rado di altezza non uniforme. È inoltre comodo per le manovre, la riduzione della rumorosità, il miglioramento del comfort dell'operatore e la riduzione dell'usura del motore del trattore.

Le basse velocità del cilindro di taglio riducono l'usura della lama inferiore e del cilindro.

È necessario utilizzare regimi motore più elevati per realizzare tagli e scarichi soddisfacenti dell'erba in condizioni di manto umido o rigoglioso o quando si richiedono tagli/iarda più alti a ragionevoli velocità di marcia avanti.

7.8 SBLOCCAGGIO DEGLI APPARATI DI TAGLIO

1. Disattivare la trasmissione dell'apparato di taglio, interrompere il lavoro e spostare la macchina su una superficie piana.

2. Spegnere il motore e togliere la chiave di accensione.

3. Con un pezzo di legno e l'attrezzatura protettiva personale, ad es. protezione per occhi e guanti, rimuovere l'ostruzione. Il cilindro può essere ruotato utilizzando una chiave sull'estremità esagonale di comando e e una sull'estremità di non comando del cilindro.

4. Controllare l'eventuale presenza di danni sulle lame e sostituirle o ripararle secondo necessità.

5. Avviare il motore e azionare gli apparati di taglio per controllarne il corretto funzionamento.

7.9 LAPPATURA

- La lappatura è un processo che leviga leggermente il cilindro fino alla controlama mentre è montato sul tosaerba.

- Se è necessario rimuovere una notevole quantità di metallo, sottoporre l'apparato di taglio a una smerigliatura eseguita da un macchinario specializzato.

- Prima di eseguire la lappatura, Ransomes Jacobsen consiglia di far valutare gli eventuali rischi dal gestore della macchina.

- La lappatura deve essere eseguita solo da personale qualificato.

- Ransomes Jacobsen raccomanda di applicare la pasta abrasiva solo sul cilindro quando questo è fermo, il motore è spento e il freno di stazionamento inserito.

- Durante l'applicazione della pasta abrasiva, il cilindro deve essere ruotato solo tramite un pezzo di legno della corretta dimensione e non manualmente.

- Posizionare i cilindri nella posizione che faciliti il più possibile l'applicazione della pasta.

- Dopo l'applicazione della pasta abrasiva, la persona addetta alla lappatura deve ritornare sul sedile di guida, innestare i relativi controlli e far ruotare i cilindri in retromarcia.

- Una volta raggiunta la passata desiderata, spegnere il tosaerba, pulire la pasta in eccesso, reimpostare la regolazione tra cilindro e controlama e riportare i comandi nelle normali posizione di tosatura.

Pasta abrasiva Ransomes Jacobsen:

Pasta abrasiva	**N. cat.**
Pasta abrasiva a grana 180, barattolo da 4,5 kg	5002488
Pasta abrasiva a grana 120, barattolo da 4,5 kg	5002489
Pasta abrasiva a grana 80, barattolo da 9kg	5002490
Pasta abrasiva a grana 120, barattolo da 9kg	5002491

PROCEDURA

1. Applicare uno strato uniforme di composto per lappatura sull'intera lunghezza della lama del cilindro.

2. Avviare il trattore e impostare la PDF del trattore in modo da consentire la rotazione dei cilindri a bassa velocità.

3. Regolare lentamente la velocità della PDF fino a ottenere la velocità di rotazione cilindri desiderata. Deve essere sufficientemente bassa in modo che il composto per la lappatura non schizzi durante la rotazione.
4. Quando le lame del cilindro sono taglienti in modo uniforme, spegnere il motore e portare la PDF su OFF.

7. Rimuovere tutto il composto per la lappatura da tutte le teste. Quando sono completamente pulite e asciutte, applicare un leggero strato di olio sui taglienti per prevenire la formazioni di ruggine.

8. Dopo la lappature, eseguire nuovamente la regolazione tra controlama e cilindro.

8.1 TABELLA DI MANUTENZIONE E LUBRIFICAZIONE

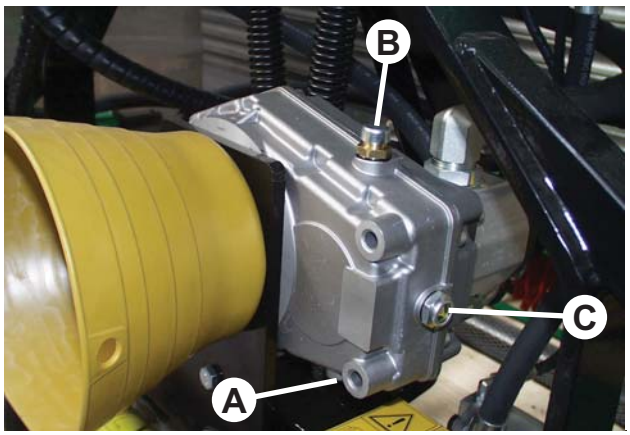
TABELLA DI MANUTENZIONE E LUBRIFICAZIONE		
Cadenza	**Voce**	**Sezione**
Dopo le prime 50 ore	● **Cambio dell'olio scatola degli ingranaggi PDF**	
Ogni giorno Ogni 10 ore	● **Controllo del livello del fluido idraulico** ● **Controllare l'eventuale presenza di gioco nel cuscinetto a sfera del braccio longitudinale.**	
Ogni settimana Ogni 50 ore	● **Controllare se sono presenti componenti allentati** ● **Controllare l'eventuale presenza di perdite dell'impianto idraulico** ● **Cambio dell'olio scatola degli ingranaggi PDF** ● **Lubrificare tutti i raccordi di ingrassaggio dell'apparato di taglio.** ● **Lubrificare la PDF** ● **Lubrificare la tiranteria della valvola di controllo.**	
A fine stagione Ogni 1000 ore	● **Cambio dei filtri dell'olio idraulico e dell'olio** ● **Lubrificare le scatole degli ingranaggi dell'apparato di taglio.** ● **Cambio dell'olio scatola degli ingranaggi PDF**	
Lubrificare settimanalmente tutti i raccordi di ingrassaggio A = punto di articolazione del braccio di sollevamento centrale, B =punto di articolazione dell'apparato di taglio, C = alloggiamento cuscinetto dell'apparato di taglio, (vedi schema)		

FLUIDI NECESSARI			
		Quantità	Tipo
A	Olio idraulico (con filtro)	40 litri	ISO VG 46
B	Scatola ingranaggi PDF	0,52 litri	Shell Spirax G90
C	Scatole ingranaggi apparati di taglio	-	Shell Alvania HDX2
D	Lubrificazione generale	-	Grasso per usi generali a base di litio simile a Shell Darina R2
E	Albero presa di forza	-	Grasso Rocol GP1

8.2 LUBRIFICAZIONE

Per i lubrificanti raccomandati vedere la sezione 8.1

Se il numero di ore di lavoro della macchina durante il periodo di riferimento supera il numero indicato tra parentesi, utilizzare la guida delle "ore di lavoro" raccomandate come programma di lubrificazione.



Prima di utilizzare la macchina per la prima volta.

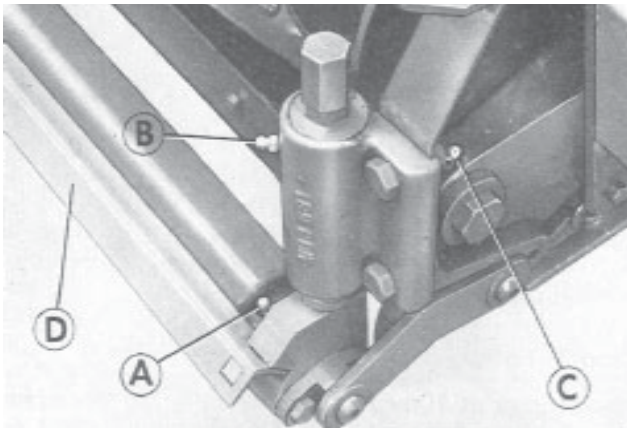
1. Lubrificare tutti i punti.

2. Controllare e, se necessario riempire la scatola degli ingranaggi della pompafino al livello prescritto.

3. Controllare e, se necessario, riempire il serbatoio idraulico con olio idraulico ISO VG46 fino a quando il livello dell'olio è a metà del filtro di riempimento (A). Far circolare l'olio attraverso il sistema idraulico, ricontrollare il livello dell'olio e rabboccare, secondo necessità.

4. Lubrificare entrambe le estremità dell'albero PDF nei punti in cui si collega alla PDF del trattore e alla scatola ingranaggi di comando della pompa con pasta antigrippaggio Rocol (molibdeno secco).

Giornalmente (ogni 8 ore di lavoro)
Lubrificare il giunto sferico del braccio longitudinale (numero unità 1, centro) utilizzando grasso Rocol GP 1.

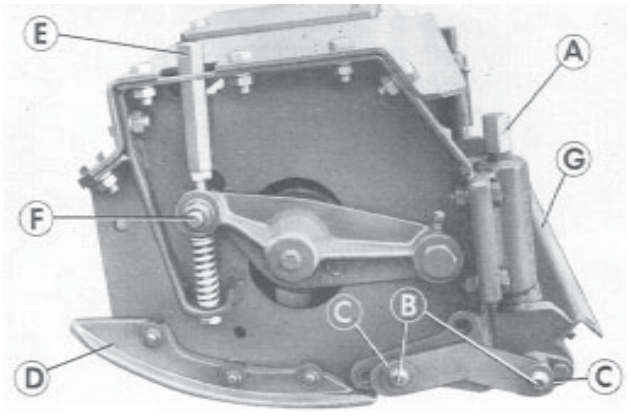


Settimanalmente (ogni 50 ore di lavoro)

1. Lubrificare i rulli posteriori (A) con grasso, - ruotare continuamente il rullo durante la lubrificazione.

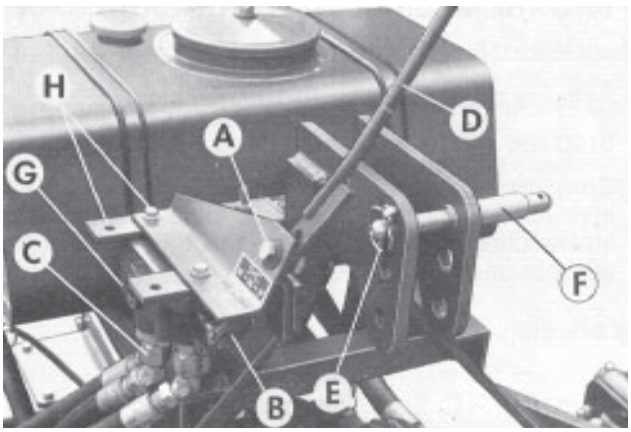
NOTA: Lubrificare più frequentemente in condizioni di umidità o ambienti polverosi.

2. Lubrificare i seguenti punti utilizzando grasso.
(a) Punti di articolazione dell'alloggiamento cuscinetto del cilindro di taglio(C)
(b) Tubi di regolazione altezza (B).
(c) Staffe punto di articolazione (B).



3. Lubrificare i seguenti punti utilizzando un composto antigrippaggio Rocol.
(a) Viti di regolazione cilindro di taglio (E).
(b) Perno di fermo del regolatore del cilindro (F)

4. Utilizzando grasso per usi generali, lubrificare il bullone del perno della leva della valvola e la giunzione di collegamento (B).



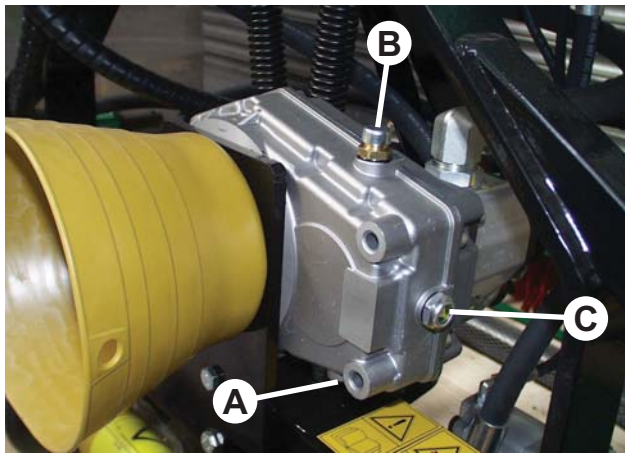
5. Controllare il livello dell'olio attraverso l'indicatore visivo (C) e, se necessario, rabboccare la quantità appropriata. Accertarsi che il trattore sia su una superficie piana.

IMPORTANTE: Non lubrificare il cuscinetto a sfera del braccio longitudinale dell'apparato posteriore.

Dopo le prime 50 ore di lavoro

Cambiare l'olio della scatola degli ingranaggi PDF.

1. Rimuovere il tappo di riempimento/sfiato (B), l'indicatore visivo (C) e il tappo di scarico (A) e scaricare l'olio in un contenitore apposito.



⚠ ATTENZIONE

Il contatto con l'olio potrebbe essere dannoso per la pelle. Utilizzare guanti durante il lavoro con olio idraulico. In caso di contatto con l'olio idraulico lavarsi immediatamente.

⚠ ATTENZIONE

Smaltire l'olio esausto in conformità con la normativa locale

2. Pulire l'indicatore visivo e il tappo di scarico prima di sostituirli. Riempire la scatola degli ingranaggi con l'olio appropriato fino al livello prescritto. Pulire e sostituire il tappo di riempimento/sfiato

8.3 DURANTE LA REVISIONE

Durante il rimontaggio di un apparato di taglio dopo che questo è stato smontato per la revisione:

1. Pulire le scatole degli ingranaggi dell'apparato di taglio e applicare circa ½ confezione di grasso Shell Alvania HDX2.

2. Lubrificare le viti di regolazione del cilindro di taglio e i perni di fermo con grasso a base di bisolfuro di molibdeno.

8.4 MANUTENZIONE

SETTIMANALMENTE (OGNI 40 ORE DI LAVORO)

Effettuare un controllo generale su tutti i dati, bulloni e viti per accertarsi se sia serrati correttamente.

FINE DELLA MANUTENZIONE STAGIONALE

1. MACCHINA

(a) Dopo il taglio dell'erba, pulire approfonditamente la macchina per rimuovere tutti gli accumuli di detriti erbosi.

(b) Girare i cilindri di taglio per pulire i taglienti.

(c) Applicare uno strato sottile di olio sulle lame per evitare la formazione di ruggine. Poche rotazioni dei cilindri spargeranno subito l'olio sulla lama inferiore.

NOTA: NON ruotare i cilindri con le mani.

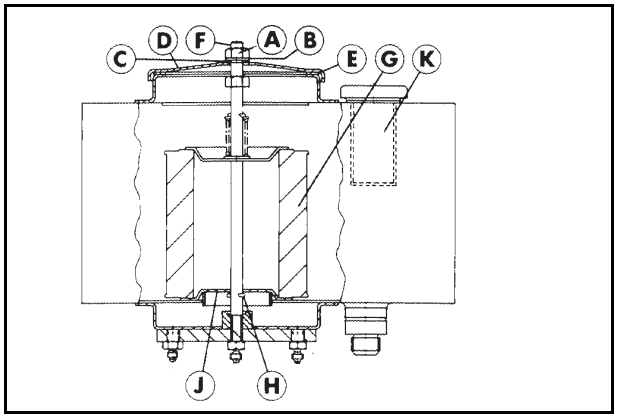
2. SCATOLE DEGLI INGRANAGGI DEGLI APPARATI DI TAGLIO

(a) Verso la fine della revisione stagionale è necessario rimuovere i motori idraulici e pulire le scatole degli ingranaggi.

(b) Applicare, sulle scatole degli ingranaggi, grasso Shell Alvania HDX2 fino a metà scatola: quantità approssimativa - 0,10kg per scatola ingranaggi).

3. SERBATOIO IDRAULICO E FILTRO

(a) Rimuovere il flessibile di ritorno al serbatoio sul tubo della valvola per scaricare completamente l'olio dal serbatoio. Montare un nuovo filtro nel serbatoio e riempirlo con olio ISO VG46 nuovo.



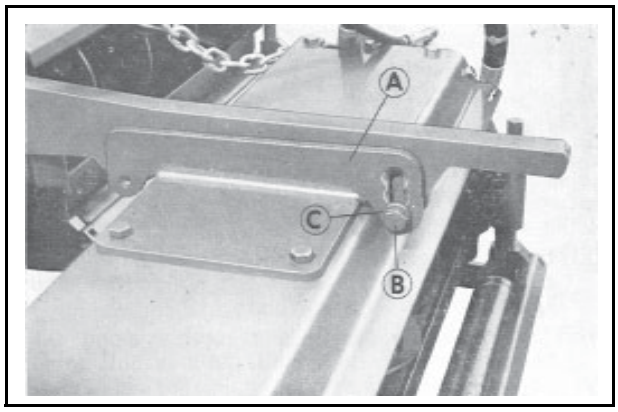
(b) Per cambiare il filtro (G): Svitare il dado (A) e rimuovere la rondella (B), la rondella di tenuta (C), la piastra di copertura (D) e l'anello di tenuta (E). Svitare il bullone del filtro (F) ed estrarre l'elemento (G) dal serbatoio. Dopo aver rimosso la coppiglia (H), è possibile rimuovere il filtro e la piastra inferiore (J) dal bullone del filtro. Reinstallare un nuovo elemento e rimontarlo seguendo l'ordine inverso.

(c) Reinstallare il flessibile di ritorno al serbatoio sulla valvola.

(c) Il filtro olio (K) deve essere estratto e pulito accuratamente.

9.1 REGOLAZIONE ALTEZZA DI TAGLIO

L'altezza di taglio può essere impostata da 12 mm a 85 mm.



Esistono due metodi di regolazione.

Metodo 1. Per una regolazione rapida.

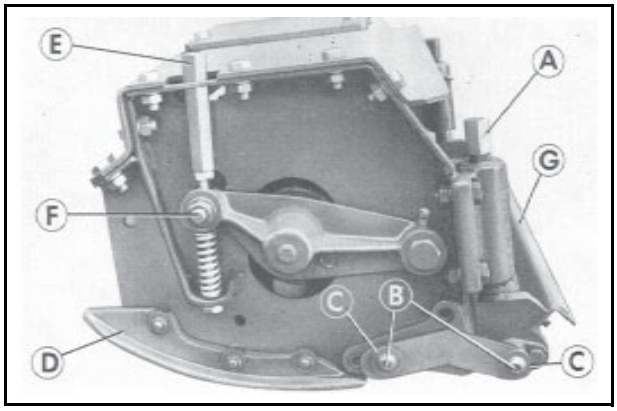
Nella staffa di montaggio (A) sono forniti tre impostazioni a intervalli massimi di 62 mm, 73 mm, 85 mm.
Per regolare:

(a) Allentare il dado e il bullone (B) fino a liberare i collari di posizionamento (C).

(b) Spostare l'apparato di taglio in alto e in basso secondo l'impostazione richiesta e serrare saldamento il dado e il bullone.

Metodo 2. Per una regolazione più fine.

Quando le staffe di montaggio vengono posizionate al livello inferiore, l'altezza di taglio può essere regolata da 12 mm fino a 63 mm. Per regolare:



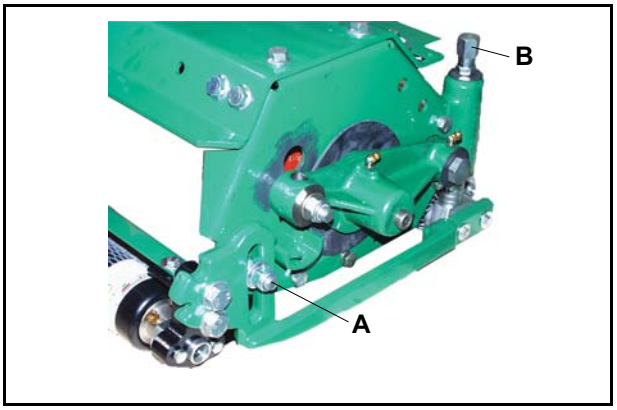
(a) Allentare le viti (B) che tengono fermi i sottoscocca sui telai laterali.

(b) Girare i regolatori (A) in senso orario per ridurre l'altezza di taglio e in senso antiorario per aumentare l'altezza di taglio.

(c) Serrare saldamente le viti. Regolare entrambi i lati in ugual misura.

REGOLAZIONE DEL CILINDRO VERTICUT

La posizione del cilindro non deve essere alterata dopo la regolazione. Eventuali modifiche in altezza devono essere eseguite solo spostando i rulli anteriori e posteriori. Le impostazioni normali delle lame indicacono che le punte devono trovarsi a 3 mm dal suolo. Le punte della lama NON DEVONO penetrare nella superficie superiore del terreno.



Per regolare:

1. Rilasciare il bullone e il dado (A) sull'estremità anteriore.
2. Ruotare i regolatori (B) sopra al rullo posteriore in senso orario per ridurre l'altezza di taglio e in senso antiorario per aumentare l'altezza di taglio.
3. Serrare nuovamente il dado (A) sulla parte anteriore del sottoscocca.

9.2 REGOLAZIONE DEL CILINDRO DI TAGLIO

Per controllare che il cilindro di taglio sia posizionato correttamente sulla lama inferiore:

1. Tenere un pezzo di carta sottile tra il tagliente della lama inferiore e le lame a spirale e ruotare il cilindro manualmente.

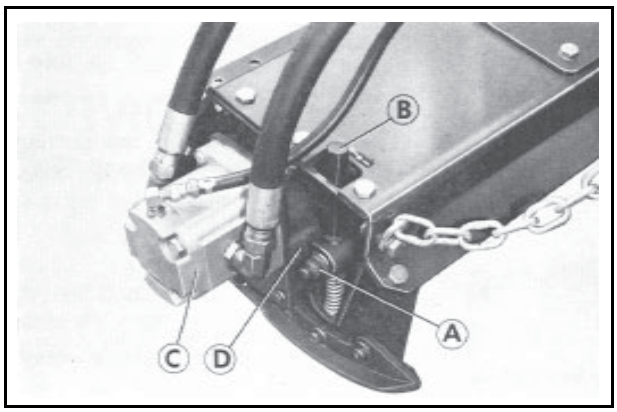
2. La carta deve tagliarsi nettamente lungo la lunghezza della lama inferiore; in caso contrario, è necessario eseguire delle regolazioni -
   NON SERRARE ECCESSIVAMENTE.

Per regolare:

1. Allentare i dadi di bloccaggio del perno di fermo (A).

2. Ruotare il regolatore (B) in senso antiorario per avvicinare il cilindro alla lama inferiore. Eseguire 1/8 di giro alternativamente su ciascun regolatore. Seconda posizione

3. Serrare nuovamente e saldamente i dadi di bloccaggio del perno di fermo e ricontrollare la regolazione.



NOTA: La regolazione del cilindro di taglio deve essere controllata ogni 4 ore di lavoro.

Se, dopo la corretta regolazione, la carta non viene tagliata nettamente, è possibile eseguire la lappatura del cilindro e della lama inferiore (Vedi sezione 7.8).

10 INTERVENTI CORRETTIVI SULLA QUALITÀ DI TAGLIO

Prima di iniziare l'intervento di riparazione si consiglia di effettuare un "taglio di prova" per valutare le prestazioni del tosaerba.

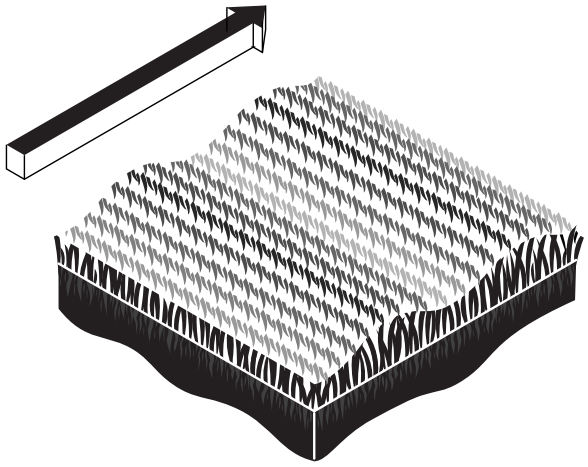
Deve essere disponibile una zona adatta ai "tagli di prova", con un tappeto erboso che presenti condizioni note e costanti che permettano di valutare con precisione le prestazioni del tosaerba.

Dopo avere eseguito le riparazioni e/o messe a punto, effettuare un ulteriore "taglio di prova" per verificare nuovamente le prestazioni del tosaerba.

Prima di fare un "taglio di prova" per valutare l'aspetto del taglio e le prestazioni del tosaerba si dovranno eseguire i seguenti controlli al fine di garantire l'esattezza del "taglio di prova".

1. Velocità di taglio (al suolo).
2. Condizioni del cuscinetto del cilindro e registrazione di precarico (gioco assiale).
3. Taglio del cilindro e della controlama.
4. Allineamento tra controlama e cilindro.
5. Contatto tra cilindro e controlama.
6. Altezza di taglio (HOC).
7. Condizioni del rullo e dei cuscinetti del rullo.

10.1 ONDULAZIONE



TN0159

NOTA: *La freccia indica la direzione di marcia.*

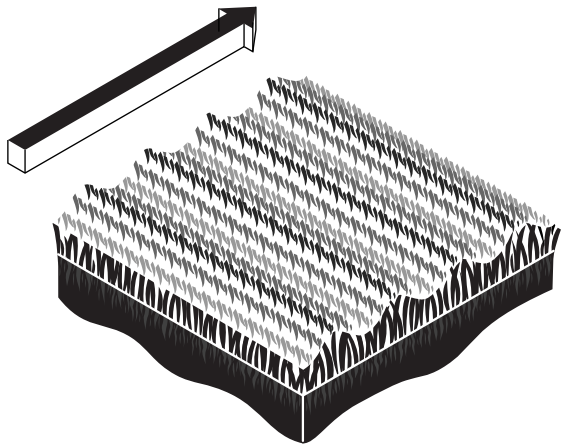
L'ondulazione (in inglese 'washboarding') è un difetto ciclico nel quale l'altezza di taglio varia, dando al tappeto erboso un aspetto ondulato. Nella maggioranza dei casi la distanza da una cresta dell'onda all'altra è di 15-20 cm circa. È spesso evidente anche una variazione del colore (da chiaro a scuro).

Questa anomalia è solitamente dovuta al moto oscillatorio dell'apparato (o apparati) di taglio e si verifica principalmente su tosaerba con più apparati di taglio (sospesi), sebbene altre cause possano produrre lo stesso risultato.

L'ondulazione può essere causata anche da variazioni del tappeto erboso.

Probabile causa	Rimedio
Velocità di taglio (al suolo) eccessiva.	Rallentare.
Depositi di erba sul rullo.	Pulire il rullo ed usare raschiarulli o spazzole.
Difetto di circolarità del rullo.	Sostituire il rullo.
Falciatura nella stessa direzione.	Cambiare regolarmente la direzione di taglio.
Uso dell'elemento grooming per la passata di rassetto.	Usare l'elemento grooming soltanto in linea retta.

10.2 ONDULAZIONE STRETTA



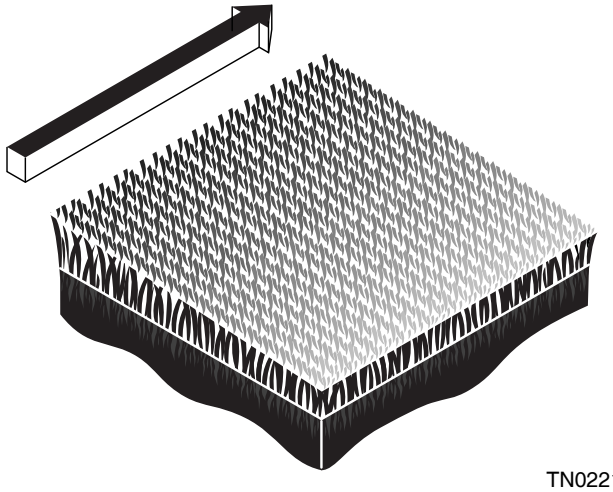
TN0220

L'ondulazione stretta (in inglese 'marcelling') è un difetto ciclico nel quale l'altezza di taglio varia, dando al tappeto erboso un aspetto ondulato. Nella maggioranza dei casi la distanza da una cresta dell'onda all'altra è di 5 cm o inferiore.

NOTA: *La freccia indica la direzione di marcia.*

Probabile causa	Rimedio
Velocità di taglio (al suolo) eccessiva.	Rallentare.
Impostazione dell'altezza di taglio troppo bassa per le condizioni del tappeto erboso.	Controllare e/o regolare l'altezza di taglio in conformità alle condizioni del tappeto erboso.
Diametro del cilindro di taglio usurato.	Controllare il diametro del cilindro di taglio; se è usurato, sostituire.

10.3 TAGLIO A GRADINI



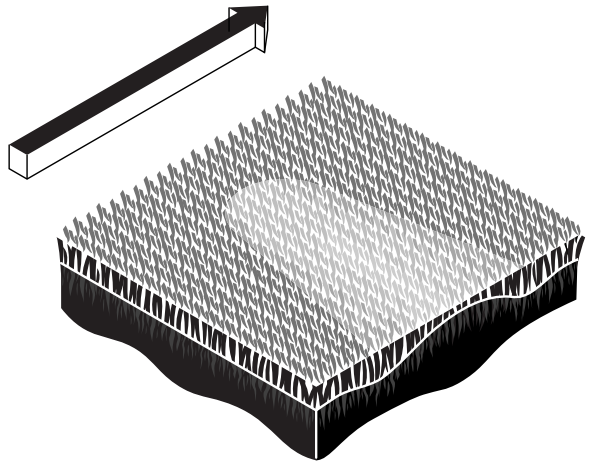
TN0221

Il taglio a gradini (in inglese ‘step cutting’) si presenta quando l’erba falciata è più alta da un lato del cilindro rispetto all’altro, o da un apparato di taglio rispetto ad un altro. Solitamente il taglio a gradini è causato da usura meccanica o dall’errata messa a punto del rullo o dell’altezza di taglio.

NOTA:*La freccia indica la direzione di marcia.*

Probabile causa	Rimedio
L’altezza di taglio impostata è diversa da un lato del cilindro rispetto all’altro, o da un apparato di taglio rispetto ad un altro.	Controllare la messa a punto dell’altezza di taglio sugli apparati.
I cuscinetti del rullo anteriore sono usurati.	Controllare e/o sostituire i cuscinetti del rullo anteriore.
Il contatto tra cilindro e controlama è diverso da un lato dell’apparato di taglio rispetto all’altro, o da un apparato di taglio rispetto ad un altro.	Controllare il contatto tra cilindro e controlama.
Il movimento del cilindro di taglio è limitato.	Controllare e/o rimuovere l’ostruzione che impedisce il movimento del cilindro di taglio.
La densità del tappeto erboso è irregolare.	Cambiare la direzione di falciatura.
Il peso della macchina non è distribuito in modo uniforme.	Controllare e/o regolare la pressione di gonfiaggio dei pneumatici.

10.4 SCALPING



TN0222

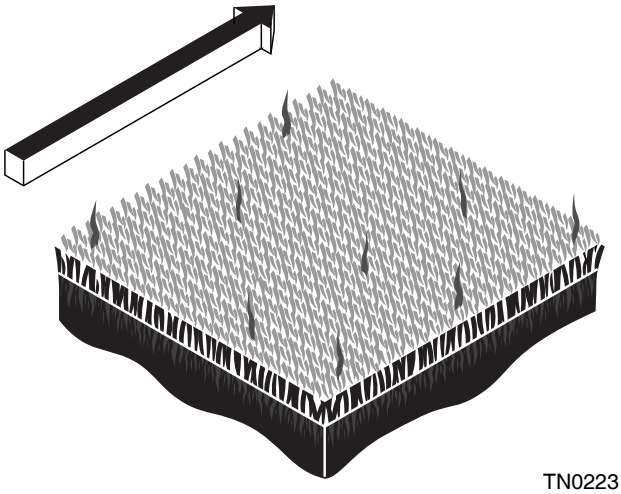
Lo scalping consiste nella rimozione di un'eccessiva quantità di erba rispetto alla zona circostante, con risultante chiazza verde chiaro o marroncino. In linea di massima è causato da un'altezza di taglio troppo bassa e/o da un tappeto erboso poco uniforme.

NOTA:*La freccia indica la direzione di marcia.*

Probabile causa	Rimedio
L'altezza di taglio impostata è inferiore alla norma.	Controllare e/o mettere a punto l'altezza di taglio.
Errata regolazione tra cilindro e controlama.	Eseguire la regolazione tra cilindro e controlama secondo l'altezza di taglio desiderata.
Il tappeto erboso è troppo irregolare per essere falciato con un tosaerba.	Cambiare la direzione di falciatura.
Troppa erba falciata in una passata.	Falciare con maggiore frequenza.
Velocità di taglio (al suolo) eccessiva.	Rallentare.

10.5 FILI D'ERBA ALTI

I fili d'erba alti (in inglese 'stragglers') sono sporadici fili d'erba alti non falciati o falciati male.

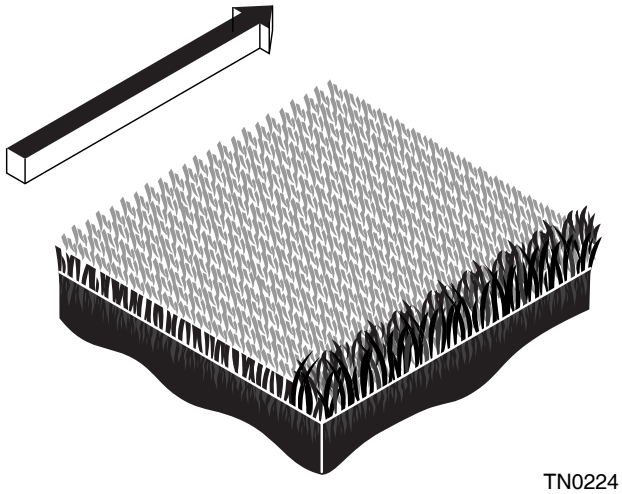


TN0223

NOTA:*La freccia indica la direzione di marcia.*

Probabile causa	Rimedio
Errata messa a punto della controlama.	Eseguire la regolazione tra cilindro e controlama.
Taglienti del cilindro o della controlama smussati.	Affilare o sostituire le lame del cilindro e la controlama, come opportuno.
Velocità di taglio (al suolo) eccessiva.	Rallentare.
Erba troppo alta.	Falciare con maggiore frequenza.
Falciatura nella stessa direzione.	Cambiare regolarmente la direzione di taglio.
Cilindro o controlama scheggiati.	Arrotare, affilare o sostituire le lame del cilindro e la controlama, come opportuno.

10.6 STRISCE NON FALCIATE



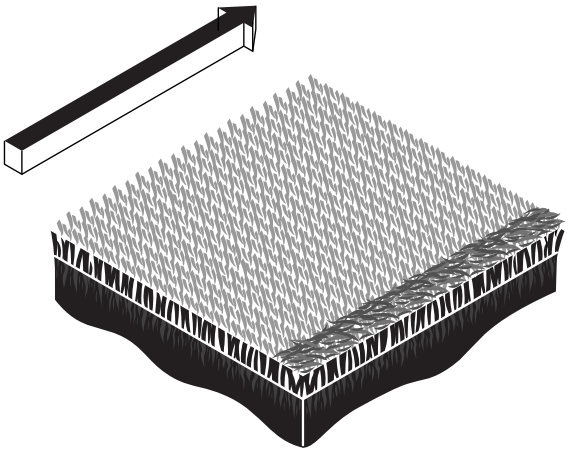
TN0224

La striscia non falciata (in inglese 'streak') è, come dice il nome, una striscia d'erba non falciata, spesso a causa di una controlama scheggiata o curva.

NOTA:*La freccia indica la direzione di marcia.*

Probabile causa	Rimedio
Controlama danneggiata.	Cambiare la controlama.
Cilindro danneggiato o con usura irregolare.	Controllare il cilindro. Sostituire se necessario.
Dispositivi di fermo della controlama allentati o mancanti.	Controllare le viti della controlama. Serrare le viti allentare e sostituire le viti mancanti.
Sterzata troppo aggressiva. Gli apparati di taglio non si sovrappongono alla precedente passata in curva o in pendenza.	Eseguire le curve più lentamente e sovrapporre le passate degli apparati di taglio. Cambiare la direzione di taglio o la direzione in pendenza.
I pneumatici infeltriscono l'erba prima del taglio.	Controllare e/o regolare la pressione di gonfiaggio dei pneumatici.
L'erba bagnata si infeltrisce prima di essere falciata.	Tosare quando l'erba è asciutta.

10.7 ANDANATURA



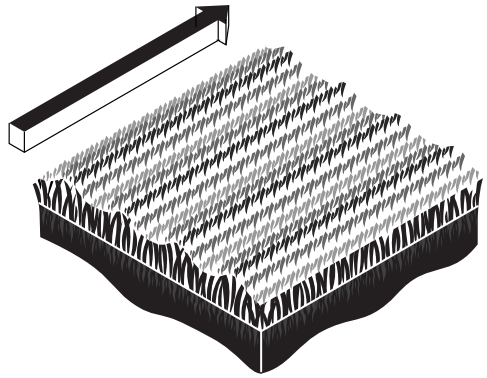
TN0225

L'andanatura (in inglese 'windrowing') è il deposito di mucchietti di erba falciata da un lato dell'apparato di taglio o fra due apparati di taglio, formante una striscia in direzione di marcia.

NOTA: *La freccia indica la direzione di marcia.*

Probabile causa	Rimedio
Erba troppo alta.	Falciare con maggiore frequenza.
Falciatura eseguita con erba bagnata.	Tosare quando l'erba è asciutta.
Erba depositata sul rullo (o rulli).	Pulire il rullo (o rulli) ed i raschiarulli.
Erba depositata sulla controlama.	Eseguire la regolazione tra cilindro e controlama.

10.8 EFFETTO RIFLING O LINEE DEL TRAM

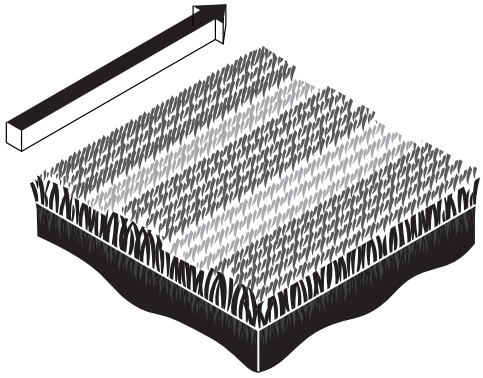


L'effetto rifling, o 'linee del tram', descrive la presenza di altezze di taglio diverse che creano un taglio dall'aspetto ondulato, dovuto solitamente a punti di contatto pesanti sul cilindro e/o la controlama.

NOTA: *La freccia indica la direzione di marcia.*

Probabile causa	Rimedio
Usura irregolare del cilindro e/o controlama.	Controllare la controlama e il cilindro. Affilare o sostituire il cilindro e la controlama, come opportuno.
Viti della controlama mancanti, allentate o eccessivamente serrate.	Montare, sostituire o serrare le viti della controlama alla coppia appropriata.
Velocità di taglio (al suolo) eccessiva.	Rallentare.

10.9 APPARATI DI TAGLIO SPAIATI



Gli apparati di taglio spaiati creano una passata con strisce di altezze di taglio diverse che hanno un aspetto a gradini, dovuto solitamente dall'altezza di taglio spaiata degli apparati.

NOTA: *La freccia indica la direzione di marcia.*

Probabile causa	Rimedio
Altezza di taglio incoerente di un apparato di taglio rispetto ad un altro.	Controllare e regolare la messa a punto dell'altezza di taglio sugli apparati.
I lati del tosaerba hanno un'altezza diversa.	Controllare e/o regolare la pressione di gonfiaggio dei pneumatici.

11.1 GARANZIA

GARANZIA

GARANTIAMO che, in caso di difetti di lavorazione o materiale del prodotto entro DUE ANNI o duemila ore (per i modelli dotati di contaore), a seconda di quale si verifichi per primo, eccezion fatta per i prodotti per arieggiatura, che sono coperti per un periodo di DUE ANNI o cinquecento ore (per i modelli dotati di contaore), a seconda di quale si verifichi per primo, provvederemo alla riparazione o, a nostro insindacabile giudizio, alla sostituzione della parte difettosa, senza addebito del costo della manodopera o dei materiali, sempre che il reclamo in garanzia venga presentato tramite un concessionario autorizzato, e che la parte difettosa venga resa, se lo richiederemo, a noi o al concessionario.

La presente garanzia è un'aggiunta a, e non esclude, eventuali condizioni o garanzie previste dalla legge, ad eccezione del fatto che non accettiamo alcuna responsabilità relativa a merce usata/di seconda mano o a difetti che, secondo la nostra opinione, sono in qualche modo o misura attribuibili all'utilizzo inappropriato, negligenza o usura e lacerazione ordinaria o al montaggio di parti di ricambio o componenti extra non forniti o approvati da noi per l'impiego previsto. L'uso di oli e lubrificanti non raccomandati annulla la validità della garanzia.

La garanzia non copre eventuali danni durante il trasporto o derivanti da usura normale.

La garanzia s'intende valida solamente per l'acquirente originale e non è trasferibile a proprietari successivi. Il periodo di garanzia ha inizio alla data di consegna del prodotto all'utente finale (il cliente), salvo accordi al contrario stipulati con il costruttore. Per avere diritto al secondo anno di garanzia, al termine del primo anno il proprietario deve fare revisione il prodotto da un concessionario autorizzato.

RANSOMES JACOBSEN
A Textron Company

Ransomes Jacobsen Limited
West Road, Ransomes Europark, Ipswich, IP3 9TT, Inghilterra
English Company Registration N. 1070731
www.ransomesjacobsen.com

Jacobsen, A Textron Company
11108 Quality Drive, Charlotte,
NC 28273, USA
www.Jacobsen.com